

Komentář k chybovým hlášením systému CNC8x9

%0199

%0799

**Načteno více než 10 blanků
po nenulovém znaku
(Nenalezeno % nebo *)**

Chyba v souboru technologického programu

1) na konci souboru není uveden znak * (hvězdička). To se může stát například tak, že nebyl soubor vytvořen na řídicím systému, ale například na vedlejší počítači jako je notebook a podobně. V tomto případě stačí soubor otevřít v editoru na řídicím systému a znovu jej uložit. Editor v řídicím systému sám na konec souboru doplní znak *.

2) v programu není uvedeno na samostatné řádce %xxxx (xxxx je číslo), nebo je uveden několikrát (může být jen jednou)

např.: %10 - Tímto textem oznamujeme řídicímu systému, že zde v programu začíná programování dráhy a technologie, na volbě čísla nezáleží, může být vždy např. 10

Pro makrociklus nebo pevný cyklus tato chyba neplatí, protože ty nesmějí mít %xxxx uvedeno, pro ně platí chyba pouze z bodu 1).

V každém programu musí být oboje povinně uvedeno, jak %xxxx, tak *. O tom, jaký tvar má mít standardní program se lze dočíst v návodu pro programování.

%0227

**Zákaz startu. Nebyla žádost
o posunutí dráhy programu**

Vyskytuje se, pokud se zvolí program a změní se režim na MAN a v tomto režimu MAN se ručně popojede. Po té nelze odstartovat program. Chyba zmizí, pokud se zvolí a odstartuje centrální anulace CANUL. Po té lze znovu zvolit program a zvolit START.

%0317

%0717

**Chybná syntaxe aritmetiky
parametrů (funkce G26 - G29),
nebo dělení nulou**

Při použití aritmetické opera funkce G26-G29 byla zvolena operace, která není v systému začleněna. Funkce se volí R5-R8. Podívejte se na seznam aritmetických operací, které lze použít. V návodu k programování je tabulka všech aritmetických operací.

Druhou možností výskytu této chyby je, že v aritmetické operaci dělíte nulou - dočasně blok s chybou odstavte a podívejte se, jakou hodnotu má dělitel. K tomu použijte režim blok po bloku a ve volbě indikace (WIN) aktuální stav parametrů

%0320

%0520

G-funkce nepatří do žádné skup.

V některém bloku technologického programu (číslo bloku je součástí textu chyby na obrazovce řídicího systému) je uvedena funkce G, která není systémem podporovaná. To znamená, že systém tuto funkci nezná. Například maximální číslo funkce G je 99, Pokud by jste napsali G100 a více, bylo by to špatně. Také například G45 a jiné jsou pro systém neznámé. Kompletní přehled všech použitelných G funkcí je v návodu na programování kapitola 2.2, je zde uvedena tabulka všech funkcí.

%0321

%0521

%0721

Více G,M-funkcí z jedné skupiny

V některém bloku technologického programu (číslo bloku je součástí textu chyby na obrazovce řídicího systému) je uvedeno několik funkcí G. Některé z těchto funkcí nelze použít najednou v jednom bloku. Například funkce G01 a G02 nelze použít najednou, jen logicky nelze přeci jet přímkou a kružnicí zároveň. Tato nebo jiná kombinace je v chybně zadaném bloku. Takovými funkcím, které nelze použít najednou se říká skupina funkcí. Kompletní přehled všech skupin G a i ostatních funkcí je v návodu na programování kapitola 2.2, je zde uvedena tabulka všech funkcí. Je třeba tento blok opravit, například tak, že jednu funkci přesunete do jiného bloku, například do nově vytvořeného.

%0323

Blok s G79 (začátek PP nebo MC)

nemá smluvní tvar

V bloku, kde je programováno G79 není programováno Lxxxx. Je zapotřebí doplnit číslo L - podívejte se do návodu na programování kapitola podprogramy, pevné cykly a makrocykly. Příklad správného bloku s G79:

N10 G79 L100

%0325

Stejně číslo bloku N již jinde

v partprogramu

%0525

Duplicitní číslo bloku nebo N=0

V jednom souboru technologického programu nelze použít stejné číslo bloku pro několik bloků. Každý blok musí mít vlastní číslo, nebo může mít číslo 0 (blok N0). Bloků s číslem N0 může být v programu neomezené množství. Požívání takového bloku má ale svá pravidla. Například blok s číslem N0 nesmí být poblíž bloku se skokem nebo s pevným cyklem či makrocyklem. Poblíž se myslí před, uvnitř nebo za blokem skoku. Také nelze na blok N0 skočit. Čili nejen z něj skočit, ale ani na něj. Proto se používání bloku s číslem N0 nedoporučuje používat. Dále lze kontrolu na duplicitní číslo bloku vypnout ve strojních konstantách, to ale také není doporučeno.

Pokud se vyskytne daná chyba, je v jejím textu také číslo bloku, ve kterém je chyba. V tomto bloku je třeba změnit číslo Nxxxx na nějaké, které se dosud v programu nevyskytuje. Na nalezení bloku lze použít funkci hledat v editoru, nebo lze v editoru nechat všechny bloky přečíslovat.

%0327

V bloku s G04 není Q

V daném bloku je programováno G04. To je programování časové prodlevy. V takovémto bloku je zapotřebí naprogramovat i adresu Q, ve které se udá délka časové prodlevy. Adresa Q v daném bloku musí být, např.:

N100 G04 Q200

%0331

%0631

%0731

**Do 2-dekadové adresy nelze
dosadit R o více než 2 dekadách**

Při parametrickém programování funkce G (nebo jiné např. M, D atd.), která je dvoudekádová (např.: N10 GR35.....)

se musí dbát na to, aby parametr, v tomto případě R35, neměl v době vykonávání bloku hodnotu větší než 99, protože např. funkce G159 neexistuje. Pokud se tato chyba vyskytne, znamená to, že parametr

zadaný do funkce má hodnotu větší než 99. Chyba většinou nastane, pokud hodnota parametru je výsledkem nějakého výpočtu a tento výpočet je špatný, nebo se jedná o nez inicializovaný parametr, t.j. nebyl naplněn, nebo zůstal naplněn např. z jiného partprogramu.

%0341

%0541

%0641

G71,G72,G73 nemá programováno L

V daném bloku je programován skok, pevný cyklus nebo makrocyklus, ale není dáno číslo bloku, na který se má skočit, nebo jméno makrocyklu nebo pevného cyklu.

V každém bloku kde je G71-G73 je třeba zadat i adresu L, např.:

N10 G73 L1000

%0371

%0671

%0771

Zadaná tabulka nebyla nalezena

Nejčastější případ, kdy se vyskytuje tato chyba je, když obsluha omylem smaže některý ze souborů s tabulkami (např. TAB0.POS, TAB0.PAR, TAB0.KOR). Soubor s tabulkami s také může poškodit zásahem obsluhy (např. se omylem smaže se znak \$ u klíčových slov \$POS, \$PAR, \$KOR. Chyba se hlásí po zapnutí systému, po kvitanci chyby systém normálně funguje, ale má např. nulové korekce. Nejjednodušším řešením je nahrát daný soubor ze zálohy. Jednou z těchto záloh je adresář SYST\PROG. Další zálohy si většinou dělá obsluha nebo údržba stroje. Z těchto záloh zkopírujte soubor, který je dán v textu chyby do adresáře CMOS. Pozor! Po takovéto obnově většinou nebude soubor s tabulkami obsahovat správné hodnoty a tak je zapotřebí tabulku ručně upravit v editoru do správného stavu. Například při chybě tabulky korekcí je zapotřebí znovu vyplnit všechny korekce nástrojů a pod. Systém by ale po znovu nahrání tabulky neměl hlásit danou chybu.

%0373

%0673

%0773

Poloměrovou korekci nelze řadit při kruhové interpolaci

V daném bloku je programováno zařazení korekce G41 nebo G42 a současně G02 nebo G03 např.:

N10 G03 G41 X5 Y5 I5 J0 D4

Není možné řadit korekci na kruhové interpolaci (na obrábění kruhu). Je zapotřebí přesunout zařazení korekce do bloku, kde je programována lineární interpolace.

%0374

%0674

%0774

Změna korekční roviny při zařazené poloměrové korekci

Pokud je zařazena poloměrová korekce G41 nebo G42 nelze měnit rovinu korekce funkcemi G14-G19.

Před zavoláním funkcí G14-G19 je třeba zavolat funkci G40 - zrušení poloměrových korekcí. Příklad:

N10 G0 X10 Y10 G40

N20 G18

%0378

**Chybné zadání pro transformaci
souřadného systému.**

Vyskytuje se, pokud je transformace špatně určena. K čemu slouží a jak nastavit a používat transformaci se lze dočíst v návodu na programování.

%0385

%0685

%0785

**V režimu RUP nelze programovat
skok s opakováním**

Tato chyba se vyskytuje jen při režimu RUP a to nejčastěji, když se z režimu RUP spouští pevný cyklus, ve kterém je programován skok. Doporučuje se režim RUP využívat jen na jednoduché operace jako je pojezd některou z os a podobně. Složitější operace provádějte vždy v automatickém režimu.

%0387

%0687

%0787

Volaný PP nebo MC nebyl nalezen

Pokud je volán podprogram G71 musí v programu existovat blok, který má stejné číslo, jako číslo uvedené u L.

Př.: N10 G71 L50 - blok N50 musí být v programu uveden

Pokud je spouštěn makrocycklus G72 musí být v makrocycclu blok, kde je naprogramováno G79 a L se stejným názvem, jako je jméno makrocycclu.

Př.: N10 G79 L2000 - musí být v makrocycclu, který má jméno souboru L2000.NCP

Pokud se volá pevný cyklus funkcemi G81 – G89, zkontrolujete, zda v systému existuje soubor s pevnými cykly, jehož název je uveden v souboru CNC836.KNF v parametru \$17

%0522

Syntaktická chyba režimu READ

Syntaktická chyba v bloku, který je napsán pod textem chyby.

Při této chybě je v programovaném bloku napsáno něco, co není podle normy syntakticky správně.

Například samostatné číslo bez adresy nebo adresa bez čísla, mezera mezi znaménkem a číslem a pod.

Občas je to zapomenutý komentář, který není ukončen. Přesný a povolený zápis bloku najdete v návodu na programování. např.:

N10 03 X70 Z70 - chybí G před 03

N10 G01 X Y5 - chybí číslo za X

N10 G1 "pojezd přímkou X20 Y30 - chybí ukončení komentáře " za slovem přímkou

%0600

**Automatický režim nemá
aktivovaný partprogram**

%0606

Žádný partprogram není aktivován

Tato chyba se nejčastěji vyskytuje, pokud není zvolen žádný technologický program a obsluha stiskne tlačítko Start. To se stává především ihned po spuštění stroje nebo po centrální anulaci. V seznamu souboru zvolte požadovaný soubor a stisknete VOLBU PROGRAMU

%0603

%0703

**Není další blok partprogramu,
chybí M02 nebo M30**

Každý technologický program musí končit funkcí M30 nebo M2 (nejčastěji se volí M30). Ve vašem programu tato funkce chybí. Funkci lze jednoduše zavolat například v samostatném bloku. Doplňte ji na konec programu.

Př.: N9000 M30

%0605

**Požadovaný partprogram nebo
makrocycklus není v paměti**

Nejčastěji se vyskytuje, pokud není zapnuto automatické nahrávání pevných cyklů a v programu se využívají funkce G81 – G89. Zkontrolujte nastavení strojní konstanty 99, třetí dekáda musí být 1. Volá se makrocycklus funkcí G72 Lxxxx (xxxx je číslo makrocycclu) a v systému na disku není správný název Lxxxx, nebo je název správný, ale úvodní blok makrocycclu má jinou hodnotu v adrese L.

%0610

**V načítaném partprogramu
chyba procenta**

V daném souboru technologického programu je chybně uveden řádek se znakem %. Řádkem se znakem % začíná aktivní část programu. Takovýto řádek je možné v souboru uvést jen jednou a za znakem % se musí udat libovolné, maximálně 6-ti místné číslo, např. %10. V čísle za % se nesmí vyskytovat jiný znak než číslice.

Druhou možnou příčinou je, že ihned za řádkem s %xxxx je uveden blok s G79. Pokud chceme hned jako první blok uvést G79, musíme nejprve za %xxxx vložit například prázdný blok:

%10

N5

N10 G79...

%0625

1.blok partprg. má funkci G79

V prvním bloku technologického programu nemůže být G79. Přemístěte tuto funkci do jiného bloku nebo vytvořte nový blok (například prázdný) před prvním blokem s funkcí G79. Př.:

N10

N20 G79 L100

%0630

PC má jiné číslo než 81-89

Pevný cyklus jako je vrtání a podobně má vždy číslo 81-89, musí se spouštět funkcemi G81-G89. Stejně tak v pevném cyklu může být uvedeno jen G79 L81-L89, Jinou hodnotu L nelze použít. Seznam pevných cyklů je v návodu k programování.

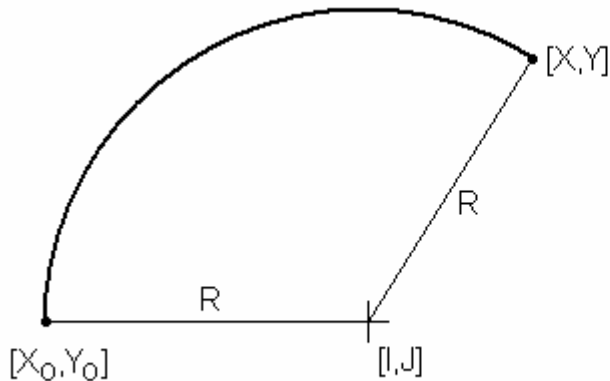
%0655

**Chyba při zpřesňování kruhové
interpolace. Preprocesor se
pokusil zpřesnit víc, než je
nastavený limit ve strojní
konstantě 325**

Vzhledem k tomu, že je možné souřadnici uvést maximálně s přesností na 5 desetinných míst (ale nejčastěji jen na 3 desetinná místa - závisí na nastavení strojních konstant), není možné v některých případech zadat střed kružnice absolutně přesně. V takových případech řídicí systém zpřesní střed kružnice tak, že jej posune podle matematického výpočtu na přesné místo např. J3.567 -> J3.567324, na což obsluha nemá prostředky. Pokud je ale zpřesnění větší než dovoluje nastavení stroje, hlásí se tato chyba. Nejčastější případy výskytu této chyby jsou když je v daném bloku střed zadán zcela špatně (např. při psaní programu dojde k překlepu).

Střed je nutné přepočítat a opravit jeho souřadnice, nebo používat poloměrové programování (viz. návod na programování), které nevyžaduje programování středu přes I a J

Souřadnice středu I a J je možno přepočítat podle vzorce pro inkrementální programování G91 nebo pro absolutní programování G90.



$$\begin{aligned} \text{G90:} \\ j &= Y \pm \sqrt{R^2 - (X - X_0 - I)^2} \\ i &= X \pm \sqrt{R^2 - (Y - Y_0 - J)^2} \\ \text{G91: } i^2 + j^2 &= R^2 \\ j &= \sqrt{R^2 - I^2} \\ i &= \sqrt{R^2 - J^2} \end{aligned}$$

%0656

Chyba při zadání kruhové interpolace poloměrem.

V daném bloku je programována kružnice G02 nebo G03 pomocí poloměru. Na programování takového bloku se vztahuje několik pravidel. Například není možné programovat současně poloměrem Rxxx a středem Ixxx Jxxx př: N10 X20 Y20 I3 J4 R5.

Dále je pro programování poloměrem zapotřebí mít nastavenou strojní konstantu, která programování dovoluje (strojní konstanta 326[1] = 1). Pozor! Kružnice programovaná poloměrem se odjede maximálně na 180°. Pokud chcete obrábět větší kružnici, musíte buď použít programování středem I a J, nebo kružnici rozdělit na dvě části do dvou bloků. Dále je zapotřebí mít na paměti, že zadaný poloměr musí být dostatečně velký, aby se vešel 2x mezi počáteční a koncový bod. Zde je příklad programování poloměrem:

N10 G02 X10 Y10 R5 G90 - obecný usek kružnice s poloměrem 5

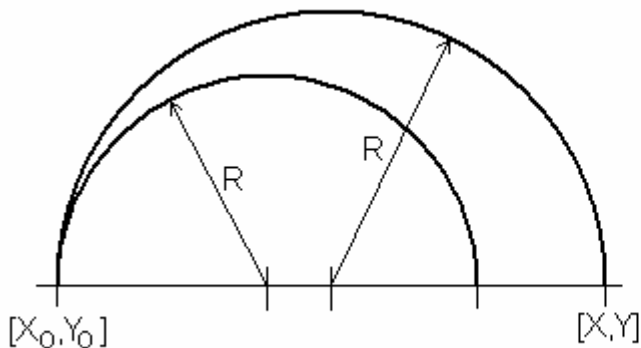
N10 G03 X5 Y5 R5 G91 - čtvrtkruh s poloměrem 5

%0657

Chyba při zadání kruhové interpolace poloměrem.

Poloměr je menší než polovina vzdálenosti bodů.

Při programování kruhové dráhy poloměrem musí být vzdálenost počátečního a koncového bodu rovna nebo větší než dvojnásobek poloměru. Podle obrázku je vidět, že pokud se zvolí poloměr menší než je povoleno, kružnice nedosáhne na koncový bod. Větší půlkruh těsně dosáhne na koncový bod, zatímco ten menší na něj nedosáhne, protože má příliš malý poloměr. Podle vzorce lze spočítat nejmenší možný poloměr pro inkrementální programování G91 nebo pro absolutní programování G90.



$$G90: R_{min} = \frac{\sqrt{(X - X_0)^2 + (Y - Y_0)^2}}{2}$$

$$G91: R_{min} = \frac{\sqrt{X^2 + Y^2}}{2}$$

%0680

%0780

Není návrat z podprogramu

Při programování podprogramu je nutné na jeho konci zavolat funkci G70 například v samostatném bloku, což je výskok z podprogramu, makrocyklu i pevného cyklu. Všechny tři zmíněné programy musí být ukončeny touto funkcí G70, nelze je například ukončit funkcí M30. Př. na konci podprogramu:

N100 G70

%0681

%0781

V partprogramu je programována funkce G70

Funkce G70 je výskok z podprogramu, makrocyklu nebo pevného cyklu. V hlavním programu nelze tuto funkci použít. Na ukončení technologického programu se používá funkce M30:

N900 M30

%0683

%0783

Blok, na který má být proveden skok, není v partprogramu

Při programování funkce G73 bylo zadáno do adresy L chybné číslo bloku. Při programování G73 musí být ve stejném bloku vždy i Lxxxx, kde xxxx je číslo bloku, na který má být proveden skok. Blok, na který se má skok provést může mít číslo bloku N maximálně 9999. Př.:

N30 G73 L2000

%0684

%0784

Neexistující návrat z makrocyklu

Při programování makrocyklu je nutné na jeho konci zavolat funkci G70 například v samostatném bloku, což je výskok z podprogramu, makrocyklu i pevného cyklu. Všechny tři zmíněné programy musí být ukončeny touto funkcí G70, nelze je například ukončit funkcí M30. Př. na konci makrocyklu:

N100 G70

%0688

%0788

PP nebo MC má pouze první blok

Každý podprogram nebo makrocycklus musí mít minimálně dva bloky. V prvním bloku musí být uvedeno G79 Lxxxx a v posledním G70. Tyto dvě funkce G79 a G70 nelze programovat do jednoho bloku. Příklad:

N10 G79 L500

N20 ...

N30 ...

N40 G70

%0690

%0790

Chyba při volbě (pálící stroj)

Vyskytuje se jen při volbě bloku (volba programu tuto chybu nevyhazuje) a to především pokud je programován nekonečný cyklus nebo pokud nemá systém dostatečně volných prostředků jako je volná paměť a pod. Tím se volený blok nedostane do záznamu (paměti) a nelze jej zvolit.

%0691

%0791

**Chyba při volbě bloku pro jízdu
nazpátek - programována G90 !**

U starších verzí se dalo couvat jen přes bloky, které byly programovány inkrementálně G91. První blok programu musel být nastaven na G90 a všechny ostatní bloky musely být v G91.

Podle nastavení strojních konstant může dnes stroj couvat i přes bloky programované absolutně G90.

Buď přeprogramujte bloky v programu na inkrementální, nebo změňte příslušnou strojní konstantu (někdy je také zapotřebí nahrát novou verzi panelu).

%0693

%0793

**Zakázáno vkládání kroužků
pro poloměrové korekce při
jždě nazpátek (8.R339)**

Starší software neuměl při couvání vkládat kroužky na poloměrovou korekci. Nyní je tento nedostatek vyřešen a proto je nejlepší provést update softwaru. Pokud není možnost updatu, lze se o poloměrových korekcích dočíst v návodech, kde je tomu věnována samostatná kapitola.

%0700

**Automatický režim nemůže jet
v ose, která není v referenci**

Tato chyba se vyskytuje především po zapnutí stroje, kdy nejsou všechny osy v referenci. Pokud se v tomto stavu zvolí program, ve kterém je programován pohyb některou z nezreferovaných os, systém hlásí tuto chybu. Chybu lze odstranit referencí dané souřadnice nebo jednoduše všech souřadnic.

%0704

Ruční režim nemá navolenou osu

Pro pohyb souřadnice v ručním režimu MAN musí být zvolena souřadnice, se kterou se má pohybovat. To se dá provést jednoduše stisknutím tlačítka s písmenem požadované souřadnice. Například stisknete tlačítko X a potom lze pohybovat s osou X.

%0707

Není pohyb v korekční rovině, nebo pokus o odvolání korekcí v nepohybovém bloku (pro G41, G42)

Pokud je zapnutá korekce G41 nebo G42, jsou dvě možnosti výskytu této chyby:

1) odvolání korekce G40 je v bloku, kde není programován pohyb, nebo je programován pohyb o nulovou vzdálenost

2) korekce byly zapnuty, ale nebyly odvolány funkcí G40. To se musí udělat nejpozději před posledním blokem a to v posledním pohybovém bloku. (blok, kde je programován pohyb)

Příklad správného odvolání korekcí:

```
N20 G0 X10 Y10 G91
```

```
N30 G0 X10 Y10 G40
```

```
N9000 M30
```

%0710

Neexistuje průsečík ekvidistant pro poloměrové korekce

Nejčastějším případem výskytu této chyby je programování dráhy viz. obrázek.

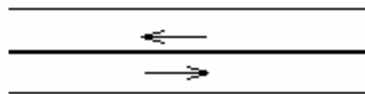
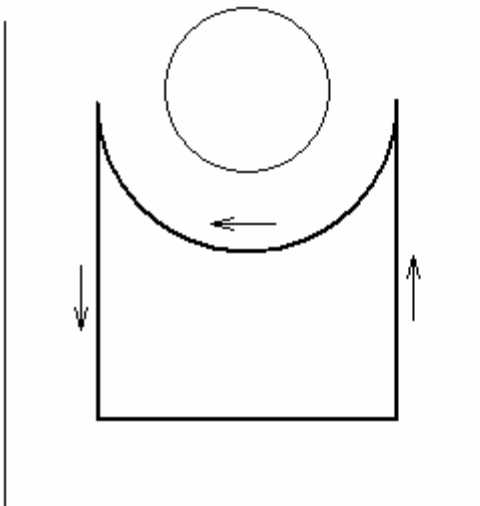
V obou případech jde o stejný problém a to, že se směr dráhy otočí o 180°. Potom není možné najít průsečík ekvidistant (to jsou ty tenké čáry) - dráha s korekcí.

Druhý příklad je nejčastější a to je odjetí stejné dráhy tam i zpět. Jak je vidět dráha korekce není spojena, čili neexistuje průsečík.

Problém lze vyřešit dvěma způsoby.

1) vložit ručně nějaký blok, který zajistí, že se směr nebude otáčet o 180°. Stačí vložit například nějakou malou přímkou, která nepoškodí obráběný tvar

2) zapnout vkládání kroužku při poloměrové korekci. To je nejlepším a nejčastějším řešením. Jak to udělat se lze dočíst v návodu k programování.



%0711

Změna poloměrové korekce bez předchozího vyřazení

Velikost korekce není možno měnit bez odvolání předchozí korekce. Není možno korekci zapnout s D2 a potom jen změnit D na D5. Musí se to provést následovně

... G41 D2...

...

N10 G40 X10 Y10

N10 G41 X20 Y30 D5

%0730

Do 4-dekádové adresy nelze dosadit R o více než 4 dekádech

Při programování parametrem funkce L nebo jiné (&, Q atd.) čtyřdekádové např.:

N10 QR35....

se musí dbát na to, aby parametr, v tomto případě R35, neměl v době vykonávání bloku hodnotu větší než 9999. Pokud se tato chyba vyskytne, znamená to, že parametr zadáný do funkce má hodnotu větší než 9999. Chyba většinou nastane, pokud hodnota parametru je výsledkem nějakého výpočtu a tento výpočet je špatný.

%0755

Kruhová interpolace nemá určenou druhou osu

Při programování kruhové interpolace G02 nebo G03 musí být vždy použito obou souřadnic roviny, ve které se má kružnice vykonat a to i v případě, že je jedna z nich nulová

Například N10 G02 X50 I50 J0 není správně, chybí zde Y0 nebo Z0. Při programování středu nemusí být, na rozdíl od souřadnic, jedna ze souřadnic středu (I,J,K) zadána, pokud je nula, např. N10 G02 X50 Y50 I50. Nejčastěji se ale kružnice programuje použitím všech čtyř adres XY(Z) a I i J. Příklad:

N10 G02 X50 Y50 I50 J0

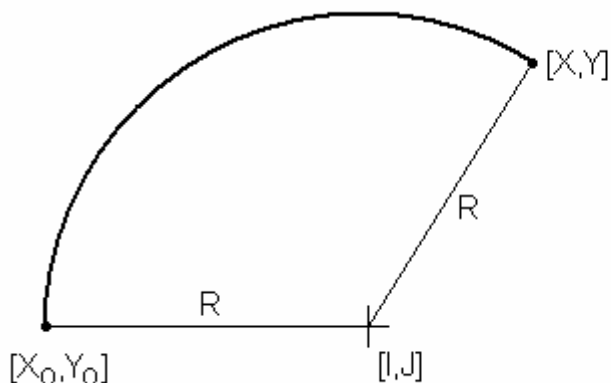
%0756

Koncový bod neleží na kružnici

Pokud se vyskytne tato chyba, znamená to, že je kružnice programována tak, že danému středu kružnice IJ neodpovídá koncový bod. Koncový bod je zadán mimo kružnici. I když je textem této chyby, že je chyba v koncovém bodu, koncový bod bývá zadán správně. Ten programátor většinou zná zcela bezpečně.

Proto je ve většině případů nutné přepočítat souřadnice středu I nebo J. Také lze používat poloměrové programování (viz. návod na programování), které nevyžaduje programování středu přes I a J a pro něj se tato chyba nevyskytuje.

Souřadnice středu I a J je možno přepočítat podle vzorce pro inkrementální programování G91 nebo pro absolutní programování G90.



$$G90: \quad \begin{aligned} j &= Y \pm \sqrt{R^2 - (X - X_0 - I)^2} \\ i &= X \pm \sqrt{R^2 - (Y - Y_0 - J)^2} \end{aligned}$$

$$G91: \quad \begin{aligned} i^2 + j^2 &= R^2 \\ j &= \sqrt{R^2 - I^2} \\ i &= \sqrt{R^2 - J^2} \end{aligned}$$

%0794

Zakázána volba bloku pro couvání.

Pokračujte volbou CONT.

(nepohybový blok a pod.)

%1033

Zakázána volba bloku pro couvání

Pokračujte tlačítkem START.

(stopnutý blok dojel)

Řídící systém ne vždy dokáže po zastavení couvat. V některých případech, když se vyskytne tato chyba, je nutný následující postup:

- 1) stisknout tlačítko na pokračování v trajektorii (CONT)
- 2) stisknout tlačítko Start a popojet dopředu o malý kousek (např. o 5mm)
- 3) stisknout tlačítko Stop
- 4) znovu zkusit couvání - stisknout tlačítko pro couvání

Pokud se chyba opět vyskytne, je nutné celý postup opakovat.

%0804

%0996

Chyba v zadání hesla č:0

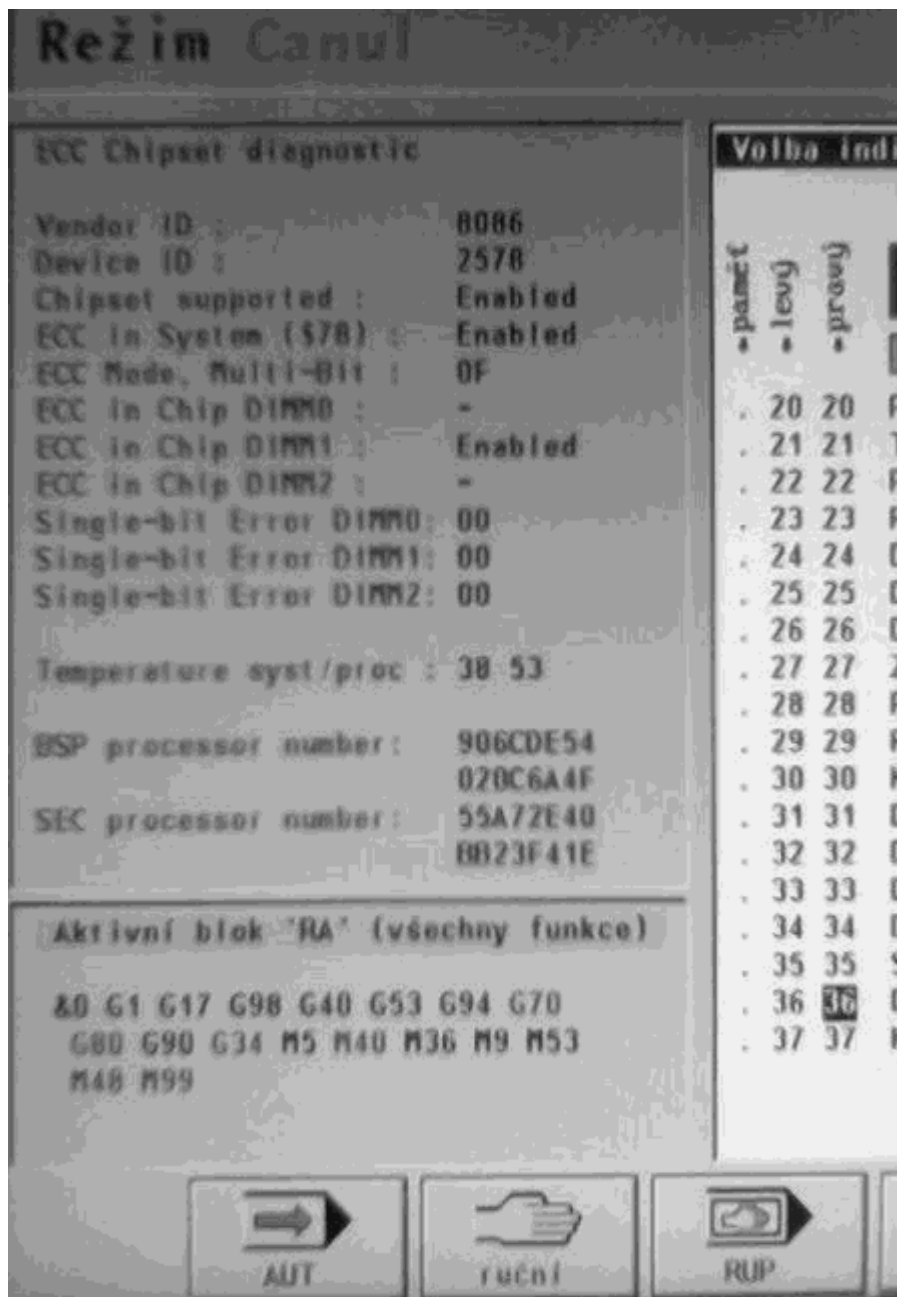
(Password no:0) v souboru

PASSWORD.SYS

Tato chyba může nastat z několika důvodů:

- 1) V každém řídicím systému je soubor SYSFILES\PASSWORD.SYS. V něm je uloženo licenční číslo na software Mefi. Pokud se tento soubor poškodí nebo je při servisní manipulaci se softwarem změněn, potom je hlášena chyba
- 2) Na licenční číslo má u jednoprocessorového (HT) systému vliv karta CDISTP. Pokud je karta poškozená nebo se vyměnila za jinou (při servisu), hlásí se tato chyba.
- 3) Na licenční číslo mají u dvouprocessorového systému vliv procesory a jejich pořadí. Například je nelze mezi sebou prohodit. V těchto případech se také hlásí tato chyba.

Nové licenční číslo lze získat jen od firmy Mefi nebo zprostředkovaně od dodavatele stroje. Pro nové licenční číslo budete potřebovat některé údaje z volby indikace (WIN) Diagnostika ECC(mainboard) viz obrázek. Budete potřebovat BSP processor number a SEC processor number. Tyto 2 hodnoty (4 osmiciferné čísla) musíte oznámit firmě Mefi, která vám na to konto vygeneruje nový soubor PASSWORD.SYS. Pozor, pokud jsou čísla podezřelá (například FFFFFFFF nebo 00000000 a pod.) bude se pravděpodobně jednat o chybu hardware (procesory nebo CDISTP)



%0805

Je nakonfigurován větší počet jednotek SU05 (R270), než je jejich skutečný počet

Tato chyba se vyskytuje, pokud řídicí systém rozpozná málo zastrčených jednotek(karet) SU05. Málo znamená, že jich není tolik, jako je nastaveno ve strojních konstantách. Například pokud jsou nastaveny 2 karty SU05 a nejde se jen jedna nebo žádná, potom systém hlásí tuto chybu. V takovém případě může být jedna z karet SU05 vadná. Pokud se spustí z DOSu program C:\PLC\SYSTEM\PCICONF.COM, tak se na obrazovce vypíše seznam nalezených karet Mefi. Mezi ně patří karta CDISTP a SU05. Pokud i tento program najde méně karet, než jich je zasunuto v řídicím systému, potom je nějaká karta vadná, nebo je vadný PCI slot. Nejprve zkuste postupně vytahovat karty SU05 a spouštějte program PCICONF a sledujte která karta se v systému najde a která ne. Také je možné karty zastrčit do jiného PCI slotu. Ten může být

v některém případě poškozen. Nalezenou vadnou kartu je zapotřebí vyměnit.

Text, který vypisuje program PCICONF (CDISTP-kód 9x, SU05-kód 8x, kód je číslo, které je v tomto textu podtrženo):

```
Mefi PCI scanner Version 1.8 (c) 2005 MEFI s.r.o.  
Cannot get ESCD !  
Searching configuration space ...  
Mefi board 84 status 01 in position 41 address 32 interrupt 00  
Mefi board 84 status 01 in position 42 address 33 interrupt 00  
Mefi board 90 status 01 in position 44 address 36 interrupt 00  
03 Mefi boards.
```

%0811

Nenašla se karta CDIST-PCI

Tato chyba se vyskytuje, pokud řídicí systém nerozpozná jednotku (kartu) CDISTP. V takovém případě může být karta CDISTP vadná. Pokud se spustí z DOSu program C:\PLC\SYSTEM\PCICONF.COM, tak se na obrazovce vypíše seznam nalezených karet Mefi. Mezi ně patří karta CDISTP a SU05. Pokud i tento program najde méně karet, než jich je zasunuto v řídicím systému, může to znamenat, že je karta CDISTP vadná, nebo je vadný PCI slot, ve kterém je zastrčena. Zkuste kartu zastrčit do jiného PCI slotu spusťte program PCICONF. Pokud karta CDISTP není v seznamu, je vadná a je zapotřebí jí vyměnit.

Text, který vypisuje program PCICONF (CDISTP-kód 9x, SU05-kód 8x, kód je číslo, které je v tomto textu podtrženo):

```
Mefi PCI scanner Version 1.8 (c) 2005 MEFI s.r.o.  
Cannot get ESCD !  
Searching configuration space ...  
Mefi board 84 status 01 in position 41 address 32 interrupt 00  
Mefi board 84 status 01 in position 42 address 33 interrupt 00  
Mefi board 90 status 01 in position 44 address 36 interrupt 00  
03 Mefi boards.
```

%0812 - %0820

%1020 - %1023

Error CDIST-PCI:

Chyby na kartě CDISP. Nepravděpodobnější příčinou je vadná nebo špatně do slotu zasunutá karta CDISTP.

%0860

Chyba při konfiguraci jednotek SU04

Vyskytne se tehdy, pokud se systému nepodaří zapsat konfiguraci do karty SU5. Nepravděpodobnější příčinou je vadná nebo špatně do slotu zasunutá karta SU5.

%0862

%0866

Zkrat nebo přerušení snímače IRC

Chyba jednotky souřadnic SU04

Pořadové číslo osy: @0

Tato chyba se objeví, pokud do příslušné osy není připojen snímač polohy. Na její vyvolání stačí, aby byl přerušen jeden ze signálů od snímače nebo aby snímač měl zkrat napájení. Může ji působit také nesprávné připojení signálu SENS (špička 12 konektoru odměřování). Ten musí být spojen s +5V napájením snímače, ale až těsně u snímače – ne v konektoru karty SU5. Může jí způsobit také rušivé napětí, přicházející po kabelu snímače do karty SU5, způsobené např. zapálením plasmového hořáku u

strojů pro řezání plasmou. Pokud systém tuto chybu hlásí, vypne napájení snímače z karty SU5. Proto na konektoru, do něhož není zapojen snímač, nelze napájecí napětí měřit. Chybu může působit také špatně zasunutý konektor spojovacího plochého kabelu mezi základní deskou SU5 a rozšiřující deskou SU57. (Uvnitř systému).

%0899

Nesoulad softwarové verze mezi PLC programem a systémem Systém mimo řídicí cyklus (HALT)

K této chybě dojde, pokud někdo smíchá adresář PLC\SYSTEM a PLC\OUTPUT tak, že je každý z jiné verze PLC. Chybu lze odstranit jedině nahráním PLC ze zálohy nebo opětovným přeložením PLC programu.

%0901

Nenalezen konfigurační soubor CNC836.KNF

Někdy se může stát, že se z adresáře CMOS ztratí soubor CNC836.KNF. Může se to stát například tak, že ho obsluha stroje omylem smaže. Také se může ztratit díky chybě pevného disku. Soubor je zapotřebí nahrát ze zálohy do adresáře CMOS. Jednou ze standardních záloh je adresář SYST\PROG. Zde je většinou soubor CNC836.KNF uložen a lze jej odsud zkopírovat do CMOS. Tuto akci je ovšem třeba provést v DOSu

%0904

Chyba při otvírání souboru s partprogramem

Při této chybě jde ve většině případů o chybu pevného disku. Je dobré vyzkoušet daný soubor zkusit zkopírovat například na disketu. Pokud se to povede, lze chybu pevného disku vyloučit. Pokud soubor nejde ani zkopírovat zkuste z DOSu spustit program SCANDISK.

%0905

Zvolené vstupní zařízení (DNC nebo disketa) neobsahuje žádný soubor s požadovanou příponou (viz parametr \$10 v konfiguračním souboru CNC836.KNF)

Systém oznamuje, že na disketě nebo na DNC není žádný soubor, který by šel zobrazit. Například pokud na disketě nebude žádný soubor s tabulkami a v tabulkách se zvolí periferie a disketa, tak se zobrazí tato chyba, protože není co zobrazit. Je to jen informační chyba pro obsluhu. Pokud by se tato chyba nezobrazovala, obsluhu by mátló, že na obrazovce není v seznamu souborů nic vypsanó.

%0906

Chyba při otvírání souboru. Zkontrolovat soubory TAB0.KOR, TAB0.POS, TAB0.PAR a klíčová slova \$KOR, \$POS \$PAR v těchto souborech.

Někdy se může stát, že se z adresáře CMOS ztratí soubory s tabulkami TABxxx.xxx. Může se to stát například tak, že ho obsluha stroje omylem smaže. Také se může ztratit díky chybě pevného disku.

Pomocí seznamu souborů(tabulek) lze jednoduše zjistit, která tabulka z uvedených chybí. Tabulkový soubor je zapotřebí nahrát ze zálohy do adresáře CMOS. Jednou ze standardních záloh je adresář SYST\PROG. Zde lze všechny soubory s tabulkami najít. V této záloze jsou ale jen vzorové tabulky. Po nahrání ze zálohy je třeba změnit tabulkové hodnoty na požadované například v editoru.

%0909

**Tento soubor nelze zrušit.
Soubor chráněn proti zápisu
nebo vymazání.
(viz soubor ATTRIB.KNF)**

V řídicím systému existuje seznam souborů, které jsou chráněny systémem. Tento seznam lze zobrazit zobrazením souboru ATTRIB.KNF. Všechny soubory zde uvedené jsou nějakým způsobem chráněny. Soubory potom nelze měnit, mazat a v některých případech ani zobrazovat. Jak tyto pravidla změnit se lze dočíst v návodech - doplňky.

%0910

Syntaktická chyba tabulky

Systém touto chybou oznamuje, že v dané tabulce je nějaký text, který není podle předpisů pro tabulky. Je třeba v textovém editoru tabulku opravit. Pravidla proto, jak má tabulka vypadat jsou v návodech. Nejjednodušší je chybu neopravovat, ale nahrát chybnou tabulku ze zálohy. Jednou ze standardních záloh je adresář SYST\PROG. Zde lze všechny soubory s tabulkami najít. V této záloze jsou ale jen vzorové tabulky. Po nahrání ze zálohy je třeba změnit tabulkové hodnoty na požadované například v editoru. Pokud se nejedná o systémové tabulky, ale o tabulky programu např. TABPR001.PAR (POS...) nelze je obnovit ze zálohy, protože v n záloze většinou nejsou. Potom je třeba tabulky opravit ručně.

%0913

**Přerušena komunikace se
sekundárním procesorem.
num, halt status: @00, 00
prog.counter EIP: 00000000
selectors DS, CS: 0000, 0000**

U této chyby je nejdůležitější číslo, které je nyní podtrženo (druhé vpravo). Podle tohoto čísla se chyba dále dělí. Úplný seznam všech chyb je v návodu - příloha (kritické události). Seznam nejčastějších je zde: 02 - chyba dělení - je chyba, která vznikla v PLC, u této chyby je nutné kontaktovat dodavatele stroje 14 - chyba vzniklá nejčastěji špatným nastavením SU05 - v souboru PLC\SYSTEM\SYSTEMECH.KNF jsou mezi jinými následující údaje

```
IntnumAxis      = 01h          ; Interrupt SU5 ? (priznak 01=ano)
IoApicRtlSu5    = 36h          ; Redirection table low IO-APIC (3Ah=EpoX,
38=Intel)
IoApicRthSu5    = 37h          ; Redirection table high IO-APIC (3Bh=EpoX,
39=Intel)
```

pro IntnumAxis platí že pro dvouprocesorové stroje musí být nastaven na 00h a pro jednoprocessorové (HT) na 01h

IoApicRtlSu5 je jen pro jednoprocessorové (HT) systémy. Je to číslo pozice SU05, která je nejbližší k procesoru. Číslo je zatím ve všech případech (pro všechny druhy mainboardů) minimálně 30 a maximálně 3E a musí být sudé. Pokud vám číslo není známé, lze jej pokusně vyzkoušet postupným inkrementováním, dokud systém chybu nepřestane hlásit. IoApicRthSu5 je číslo, které je zatím pro všechny typy mainboardů o jedna větší než IoApicRtlSu5 a zadává se také jen u jednoprocessorových systémů (HT)

15 - se vyskytuje, pokud je špatně nastaven soubor PLC\SYSTEM\TECH.KNF hodnota Clock

```
Clock           = 200          ; frekvence sběrnice procesoru
```

(100 , 133 , 200)

Tato hodnota se musí shodovat s nastavením rychlosti FSB sběrnice. Toto nastavení se provádí v BIOSu. Pro dvouprocesorové systémy je většinou 133 a pro jednoprocessorové (HT) je 200. Obě hodnoty (BIOS i TECH.KNF) se musí shodovat.

%0920

Blokování startu od PLC

PLC může v některých případech blokovat tlačítko Start. Ve většině případů je start blokován pokud stroj není nainicializován. Například pokud nějaký vstup není v požadovaném stavu. O tom, za jakých případů je start blokován je zapotřebí se informovat u dodavatele stroje, který PLC program vyrobil.

%0923

Nenalezen soubor s makrocykly nebo s pevnými cykly

V daném bloku je programován makrocyklus nebo pevný cyklus, který není na řídicím systému uložen např.:

N10 G72 L30 - soubor L30.NCP není na disku

1) jde o chybu při psaní programu (překlep programátora - chtěl napsat jiné číslo než napsal) - musí se opravit překlep v daném bloku

2) soubor s PP nebo NC byl vymazán - je zapotřebí daný PP nebo MC nahrát na řídicí systém

%0938

Nenalezen soubor NELINKOR.TXT (název viz NOLINCOR.KNF) nebo chyba syntaxe v tomto souboru (pořadové číslo je záporné nebo větší než 999)

%0963

Chyba při otvírání souboru NOLINCOR.KNF nebo COR3D.KNF (Neexistuje nebo je porušen)

%0964

Chyba v syntaxi nebo hodnotě v souboru NOLINCOR.KNF (Chybí závorky, hodnoty mimo povolený rozsah)

Systém těmito chybami oznamuje, že je problém, s korekčními tabulkami NOLINKOR.KNF nebo COR3D.KNF. V tabulkách je buď nesprávná syntaxe nebo jsou ze systému zcela odstraněny. Soubory je nutné opravit nebo nahrát ze zálohy. Oba dva jsou umístěny v adresáři SYSFILES. Při obnově ze zálohy je nutné nahrát přesně tu samou tabulku. Pokud by se nahrála tabulka z jiného stroje, nefungovaly by například nelineární korekce a stroj by obráběl nepřesně. Pokud je chybná syntaxe v souboru lze ji opravit v editoru. Syntaxe těchto souborů je popsána v návodech - přílohy.

%0939

Nenalezen soubor ARCHIV.SYS Syst. tabulky nelze archivovat

V tomto souboru je seznam souborů, které se zálohují. Chyba oznamuje, že soubor není vytvořen a že tedy není možné vytvořit zálohu. O zálohování systému pojednává samostatná kapitola viz návody.

%0946

Chyba přenosu dat z tlačítek

%0948

Překročen čas pro příjem

dat z tlačítek

Znamená, že systém nemá připojené tlačítka panelu. Většinou je jen vypadlý konektor CDIST ze zásuvky. Může se ale také jednat o chybu CDISTP nebo může být kabel poškozený.

%0947

Překročen čas pro příjem

dat z točítka

Znamená, že systém nemá připojené točítka. Většinou je jen vypadlý konektor CDIST ze zásuvky. Může se ale také jednat o chybu CDISTP nebo může být kabel poškozený. Pokud k systému točítka není připojeno vůbec (není požadováno), lze požadavek na něj vypnout ve strojních konstantách (strojní konstanta 53[4] = 0)

%0954

%0958

%0983

%0984

%0985

%1010

%1012

%1014

%1016

%1018

Překročen čas pro příjem dat

z externích vstupů

INOUT07, nebo AINP02

(adr=x,JP1=x,x.kanál)

Systém hlásí tuto chybu, pokud čtyřikrát po sobě selhala komunikace mezi systémem a deskou INOUT07 nebo AINP02. Příčinou může být přerušovaný komunikační kabel k desce, ztráta napájení desky, nebo chybná deska INOUT07 nebo AINP02. Může jí působit též vadná deska CDISTP. Pokud dojde k poruše Vstupních tlumivek na kartě INOUT07 (nastane po přepólování komunikačního kabelu), může karta kazit komunikaci ostatním jednotkám, a systém pak hlásí chybu na jiné jednotce, než kde ve skutečnosti je. Situaci lze zjistit na diagnostické obrazovce Diagnostika externích periférií 1 a 2. Pokud se zvyšuje číslo na řádce SysErr ve sloupci příslušné periferie, dochází při komunikaci s ní k chybám. (Číslo se zvyšuje i u jednotek, které vůbec nejsou připojeny).

%0955

%0956

%0980

%0981

%0982

%1011

%1013

%1015

%1017

%1019

Chyba desky vstupů a výstupů

INOOUT07, nebo AINP02

(adr=x,JP1=x,x.kanál)

číslo: @00

Význam čísla hlášené chyby u desky INOOUT07 je tento:

- 1 – Přerušovaný přívod k zátěži výstupu OP0/0
(chyby odpojení zátěže jsou při standardní konfiguraci zablokovány)
- 2 – Zkrat na výstupu OP0/0
- 3 – Přerušovaný přívod k zátěži výstupu OP0/1
- 4 – Zkrat na výstupu OP0/1
- ⋮
- 47 – Přerušovaný přívod k zátěži výstupu OP2/7
- 48 – Zkrat na výstupu OP2/7
- 49 – Vadný optočlen.
Hlášení této chyby může být způsobeno vadou na desce, častěji ji však působí vnik rušení do některého z výstupů karty.
Řešením může být oddálení výstupů z karty od vodičů, po nichž rušení přichází.
- 50 – Podpětí (nízké napájecí napětí) karty.
- 51 – Do některého ze vstupů karty se dostalo záporné vstupní napětí.
- 52 – Jiná porucha na kartě INOOUT07.

%0960

Chyba při volání externího programu

Znamená, že externí soubor je poškozen, nebo v něm vznikla chyba. Bohužel z textu chyby nelze zjistit o jaký externí program jde a tak to lze poznat jen podle toho, po jaké akci se tato chyba vyskytla. Je několik možností:

- 1) chyba konverzního programu - jméno souboru lze najít v CNC836.KNF \$50
- 2) chyba transformačního programu
- 3) chyba makra

Soubor může být poškozen. To lze nejjednodušeji opravit nahráním souboru ze zálohy.

Pokud se jedná o chybu vzniklou v programu, musí podrobnosti sdělit výrobce programu (většinou dodavatel stroje)

%0967

Chyba v hlavičce partprogramu.

Chybí pravá } nebo je až za %, chybný obsah klíč. slova nebo jeho délka.

Hlavička souboru musí standardně vypadat následovně:

```
{  
  KOR(TAB0.KOR) POS(TAB0.POS)  
  PAR(TAB0.PAR) TCH(TAB0.TCH)  
}  
%10  
...
```

Je třeba otevřít závorku, vypsát seznam tabulek a klíčových slov a ještě před začátkem programu %xxxx je třeba uzavřít špičatou závorkou. %xxxx musí být vždy až za }. Pokud je v programu použita hlavička { musí vždy být i v programu uvedeno i }. Podrobnosti se lze dočíst v návodu k programování.

%0968

V souboru s tabulkou chybí nebo je chybně zapsané klíčové slovo (\$KOR, \$POS, \$PAR)

Systém touto chybou oznamuje, že v dané tabulce není klíčové slovo začátku dat tabulky. Je třeba v textovém editoru tabulku opravit. Pravidla proto, jak má tabulka vypadat jsou v návodech. Nejjednodušší je chybu neopravovat, ale nahrát chybnou tabulku ze zálohy. Jednou ze standardních záloh je adresář SYST\PROG. Zde lze všechny soubory s tabulkami najít. V této záloze jsou ale jen vzorové tabulky. Po nahrání ze zálohy je třeba změnit tabulkové hodnoty na požadované například v editoru. Pokud se nejedná o systémové tabulky, ale o tabulky programu např. TABPR001.PAR (POS...) nelze je obnovit ze zálohy, protože v n záloze většinou nejsou. Potom je třeba tabulky opravit ručně.

%0974

Chyba při navazování komunikace (verze?)

V souboru CNC836.KNF \$53 je nastavena verze software panelu. Obecně platí, že do systému lze nahrát novější software pro sekundární procesor (PLC atd.) a starší software panelu (obráceně to nejde) nebo se oba softwary mohou verzí shodovat, což je nejčastější případ. Jinak řečeno nelze kombinovat novější panel se starším PLC. Tabulku proto, jaké verze softwaru lze kombinovat lze najít na webu <http://www.mefi.cz/cz/download/system/kazeta/index.htm>. Pokud je tedy nesoulad verzí, hlásí se tato chyba

%0976

Chybné nastavení verze v souboru CNC836.KNF

V souboru CNC836.KNF \$53 je nastavena verze software panelu. Pokud je PLC starší než panel, lze nastavit verzi panelu nižší, aby platilo, že PLC je stejné nebo novější než panel. Tabulka je na webu <http://www.mefi.cz/cz/download/system/kazeta/index.htm>. Pokud se ale nastaví verze panelu taková, jakou panel nezná, hlásí se tato chyba. To nastane například pokud se ke starému softwaru (adresář SYST) dá novější soubor CNC836.KNF (adresář CMOS). O tom, jakou maximální verzi lze zvolit se lze dozvědět, pokud se v DOSu spustí soubor SYSTPANEL31.EXE 1 (to 1 je parametr programu). Na tento povel se zobrazí informace o softwaru např.:

```
----- Informace o překladu ASM-modulu: -----
Rozliseni                : 800x600
Typ stroje                : STANDARD
Je preklad pro DUAL procesor system ? : ANO
Je zruseni kontroly na password ?      : KONTROLA HESLA AKTIVNI
Je komunikace s kazetou na COM1 ?      : NE
Je preklad s napovedou menu (HELP) ?   : NE
Je zmensene menu pro 800x600 ?         : ANO (DEF)
Je preklad pro pameti EPROM ?          : NE
Je preklad pro simulator NC programu ? : NE
Verse                     : 40.55
Datum                     : 2.8.2006
```

Informace o překladu C-modulu:

```
-----
Rozliseni : 800x600
Typ stroje: STANDARD
DUAL ?    : ANO
Zmens.menu: ANO (DEF)
```

To podtržené je maximální možná verze panelu. Do CNC836.KNF nelze zadat vyšší.

%0986

**Chyba při otvírání souboru
sekundárních strojních konstant**

V některých případech je nastaveno více souborů strojních konstant. Pokud nelze otevřít daný soubor nebo pokud je v něm chyba, hlásí se tato chyba. Chybějící nebo poškozený soubor lze nahrát ze zálohy. Jednou ze standardních záloh je adresář SYST\PROG. Zde lze všechny soubory strojních konstant najít. Pozor ne vždy zde musí být všechny nastavení stroje uloženy a tak ne vše bude fungovat stejně jako dříve. Bude třeba některé vlastnosti stroje znovu donastavit. Druhou možností je použít jinou zálohu vytvořenou ručně, což je v tomto případě většinou lepší.

%0994

**Chyba při zálohování systému
před vypnutím, nebo se nenašel
záložní soubor při zapnutí
- obnova neprovedena**

Když je požadavek na zálohování např. odměřování a je nastavena osmá dekáda strojní konstanty R89 na hodnotu 1, systém obnoví odměřování ze souboru \$BKP_POS.SYS a po obnově (zapnutí) soubor vymaže. V případě, že záloha systému nebyla provedena a systém při zapínání nenalezne soubor \$BKP_POS.SYS, zahlásí se na obrazovce chybové hlášení a odměřování se neobnoví.

Když je požadavek na zálohování technologických tabulek a paměťové oblasti LABEL_MEM a je nastavena čtvrtá dekáda strojní konstanty R329 na hodnotu 1, systém obnoví paměťové oblasti ze souborů \$BKP_MEM.SYS a \$BKP_TCH.SYS a po obnově (zapnutí) soubory vymaže. V případě, že záloha systému nebyla provedena a systém při zapínání nenalezne soubory \$BKP_MEM.SYS a \$BKP_TCH.SYS, zahlásí se na obrazovce chybové hlášení a systém se pokusí obnovit paměťové oblasti ze záložních souborů \$BKP_MEM.BAK a \$BKP_TCH.BAK, ve kterých ale nemusí být čerstvá data. Soubory \$BKP_MEM.BAK a \$BKP_TCH.BAK systém nemaže ale jen přepisuje při požadavku REQ_BACKUP_MEM. z PLC programu.

Chyba se opraví např. vysláním technologické tabulky do PLC programu:
Zvolí se menu TABULKY -> TECHNOLOGIE -> Vybere se příslušná tabulka a stiskne se tlačítko ENTER.
Potvrdí se dotaz „Vykonat aktualizaci technologické tabulky?“
Zobrazí se informační hlášení, že tabulka byla vyslána do PLC

%0995

**Chyba při zálohování systému
před vypnutím, nebo se nenašel
záložní soubor při zapnutí
- obnova provedena ze zálohy
viz popis u chyby 0994**

%1028

**Nenalezena funkce v DLL
knihovně - (15 - 22)**

%1031

**Nenalezena funkce v DLL
knihovně - (32 - 37)**

Chyba se vyskytne, pokud jsou poškozeny DLL knihovny nebo pokud se DLL knihovny míchají mezi různými verzemi softwaru.

1) Nejjednodušším a nejefektivnějším odstraněním je nahrání nového softwaru (adresář SYST). Ten lze

stáhnout z webu www.mefi.cz a po té se musí postupovat podle návodu na update softwaru.

2) Stejně tak lze software opravit nahráním ze zálohy, kterou bylo zapotřebí před tím ručně vytvořit. Pokud záloha není, musí se stáhnout podle bodu 1.

%1046

Chyba při otvírání souboru pro fixní aditivní posun. (TABFIX.POS \$102)

Někdy se může stát, že se z adresáře CMOS ztratí soubor s tabulkou TABFIX.POS. Může se to stát například tak, že ho obsluha stroje omylem smaže. Také se může ztratit díky chybě pevného disku. Soubor je zapotřebí nahrát ze zálohy do adresáře CMOS. Jednou ze standardních záloh je adresář SYST\PROG. Zde lze soubor najít. V této záloze je ale jen vzorový. Tabulková hodnota v něm není aktuální. Po nahrání ze zálohy je třeba změnit ji na požadovanou například v editoru. Tento soubor je pro fixní posunutí a o jeho nastavení se lze dočíst v návodech - kapitola fixní posunutí.

%1047

Překročena teplota systému (2. stupeň)

%1048

Překročena teplota procesoru (2. stupeň)

Některé řídicí systémy byly vybaveny kontrolou na teplotu. Pokud teplota překročila určitou mez, hlásila se tato chyba. Kontrola na teplotu nebyla od výrobce základní desky udělaná dobře a tak systém občas chybu hlásil i když teplota danou mez nepřekročila. Proto lze pomocí strojních konstant mez teploty posunout nebo kontrolu teploty zcela vypnout.