



جدول کدهای خطا در PLC های دلتا سری DVP

بعد از این که برنامه در PLC داندلود شد، استفاده غیر مجاز از Device ها یا دستورات نادرست در برنامه منجر به روشن شدن LED Error به صورت چشمک زن شده و مموری بیت M1004 نیز ON خواهد شد. در این موارد شما می توانید با چک کردن کد خطا در رجیستر D1004 به صورت Hex، به دلیل خطا پی ببرید. آدرس جایی که خطا رخ داده در رجیستر D1137 ذخیره می شود. اگر خطا مربوط به خطای حلقه عمومی باشد، آدرس ذخیره شده در D1137 نامعتبر خواهد بود.

کد خطا	دلیل خطا
0001	استفاده از ابزار S خارج از رنج
0002	استفاده از P* به صورت پشت سر هم یا خارج از رنج
0003	استفاده از KnSm خارج از رنج
0102	استفاده از I* به صورت پشت سر هم یا خارج از رنج
0202	استفاده از MC N* خارج از رنج
0302	استفاده از MCR N* خارج از رنج
0401	استفاده از ابزار X خارج از رنج
0403	استفاده از KnXm خارج از رنج
0501	استفاده از ابزار Y خارج از رنج
0503	استفاده از KnYm خارج از رنج
0601	استفاده از ابزار T خارج از رنج
0604	استفاده از رجیستر T خارج از رنج
0801	استفاده از ابزار M خارج از رنج
0803	استفاده از KnMm خارج از رنج
0B01	استفاده نادرست از KH
0D01	استفاده نادرست از عملوندهای دستور DECO
0D02	ES/EX/SS/EH : استفاده نادرست از دستور ENCO SA/SX/SC : استفاده غیرمجاز از عملوندهای دستور ANS
0D03	استفاده نادرست از عملوندهای دستور DHSCS
0D04	استفاده نادرست از عملوندهای دستور DHSCR
0D05	استفاده نادرست از عملوندهای دستور Pulse output
0D06	استفاده نادرست از عملوندهای دستور PWM
0D07	استفاده نادرست از عملوندهای دستور FROM/TO
0D08	استفاده نادرست از عملوندهای دستور PID

استفاده نادرست از عملوندهای دستور SPD	0D09
استفاده نادرست از عملوندهای دستور DHSZ	0D0A
تعداد دفعات استفاده از دستورات TTMR و STMR خارج از رنج	0F0A
تعداد دفعات استفاده از دستور SORT خارج از رنج	0F0B
تعداد دفعات استفاده از دستور TKY خارج از رنج	0F0C
تعداد دفعات استفاده از دستور HKY خارج از رنج	0F0D
استفاده نادرست از عملوندهای دستور ZRST	1000
استفاده نادرست از E و F خارج از رنج	10EF
تعداد دفعات استفاده از دستورات TTMR، PR و HOUR خارج از رنج	2000
استفاده نادرست از عملوندهای MRT و ARWS	
دستورات غیر مجاز	C400
خطای حلقه عمومی	C401
استفاده متوالی از دستورات LD و LDI برای بیشتر از 9 بار	C402
استفاده متوالی از دستور MPS برای بیشتر از 9 بار	C403
استفاده بیشتر از 6 استپ در FOR - NEXT	C404
استفاده از STL/RET بین FOR – NEXT	C405
استفاده از SRET/IRET بین FOR – NEXT	
استفاده از MC/MCR بین FOR – NEXT	
استفاده از END/FEND بین FOR - NEXT	
استفاده متوالی از STL برای بیشتر از 9 بار	C407
استفاده از MC/MCR در STL یا استفاده از I/P در STL	C408
استفاده از STL/RET در Subroutine	C409
استفاده از STL/RET در وقفه Subroutine	
استفاده از MC/MCR در Subroutine	C40A
استفاده از MC/MCR در وقفه Subroutine	
MC/MCR از NO شروع نمی‌شود یا مداوم نیست	C40B
N مربوط به MC و MCR متناظر نمی‌باشد	C40C
استفاده نادرست از I/P	C40D
IRET بعد از آخرین FEND موجود نیست	C40E
SRET بعد از آخرین FEND موجود نیست	
استفاده نادرست از عملوندها در دستور IST	0D0B
استفاده از ابزار C خارج از رنج	0E01
استفاده از رجیستر C خارج از رنج	0E04
استفاده نادرست از عملوند Cxxx از دستور DCNT	0E05
خطای تبدیل BCD	0E18

خطای تقسیم (divisor = 0)	0E19
استفاده از ابزار خارج از رنج (شامل رجیستر اندیس‌های E,F)	0E1A
اندیس رادیکال یک مقدار منفی است	0E1B
خطای ارتباطی در دستور FROM/TO	0E1C
استفاده از رجیستر D خارج از رنج	0F04
استفاده نادرست از عملوند Dxxx از دستور DCNT	0F05
استفاده نادرست از عملوندهای دستور SFTR	0F06
استفاده نادرست از عملوندهای دستور SFTL	0F07
استفاده نادرست از عملوندهای دستور SFTR	0F08
استفاده نادرست از عملوندهای دستورات WSFR,WSFL	0F09
برنامه PLC و داده‌ها در پارامترها مقداردهی اولیه نشده‌اند	C40F
دستور RUN/STOP نامعتبر به ماژول افزایشی	C41B
ورودی، خروجی‌های ماژول افزایشی خارج از رنج	C41C
تعداد ماژول‌های افزایشی خارج از رنج	C41D
تنظیمات سخت‌افزاری نادرست برای ماژول افزایشی	C41E
خطای نوشتن داده در حافظه	C41F
خطای تابع Read/Write	C420
خطای ارتباطی پارالل اولیه	C430
خطای سخت‌افزاری در High Speed Counter	C440
خطای سخت‌افزاری در مقایسه‌گر High Speed	C441
خطای سخت‌افزاری در MCU Pulse Output	C442
هیچ پاسخی از واحد افزایشی دریافت نشد	C443
برنامه بدون دستور END	C4EE
دستور نامعتبر (چنین دستوری معتبر نیست)	C4FF



گروه فنی و مهندسی کامیاب مرام

واحد فنی گروه مهندسی کامیاب مرام

تنظیم کننده : م. کرمی

راه های تماس:

02166703344

کانال دلتاکاران

@Delta_karan

وبسایت کامیاب مرام

www.deltakaran.com