

## PROCEDURE DE RESET "ERREUR 10" ET "ERREUR 11"



Si possible, sauvegardez par écrit les valeurs des paramètres.  
Si vous ne disposez pas d'une sauvegarde informatique ou papier.

- |    |         |   |   |   |
|----|---------|---|---|---|
| 1. | b 99.7  | = | 0 |   |
| 2. | b 99.10 | = | 1 | (front montant)                                   |
| 3. | b 99.13 | = | 0 | Stoppe le programme PLC                           |
| 4. | b 99.12 | = | 1 | (front montant) Recharge les paramètres d'origine |
| 5. | b 99.14 | = | 1 | (front montant) Sauvegarde du programme           |
| 6. | b 99.15 | = | 1 | (front montant) Sauvegarde des paramètres         |

COUPER LA TENSION	attendre 1 min. avant de remettre sous tension
-------------------	--

- |     |         |   |   |   |
|-----|---------|---|---|---|
| 7.  | b 99.6  | = | 1 | Validation du menu étendu                 |
| 8.  | PR26    | = | 6 | débit de la liaison série à 19 600 bauds  |
| 9.  | b 40.14 | = | 1 |   |
| 10. | b 42.3  | = | 1 | Réinitialisation de la liaison série      |
| 11. | b 99.14 | = | 1 | (front montant) Sauvegarde du programme   |
| 12. | b 99.15 | = | 1 | (front montant) Sauvegarde des paramètres |