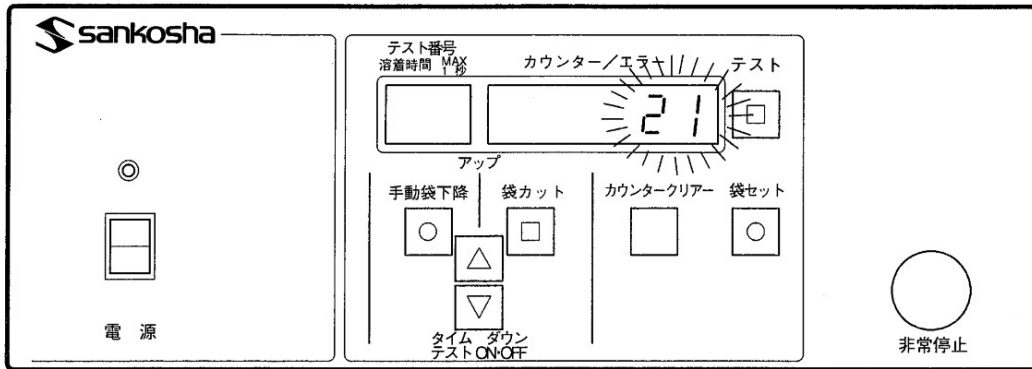


故障かな？と思ったら

機械が、動作中に停止したり次の工程に進まない時、アラーム音が鳴りカウンター／エラー表示窓に点滅表示がでます。表示は、下図を参照してください。

エラー番号を確認したら、下記の表で内容を確認のうえ対応してください。簡単な点検で正常に戻らない場合は、販売代理店または当社相談窓口へ連絡してください。



エラー番号

発生原因・発生内容

対応策・復帰方法

2 1

- ・通常動作中に、非常停止ボタンを押された場合 ⇒ 再度、電源を入れ直してください。
- ・非常停止ボタン関係不良 ⇒ 非常停止ボタンを交換・点検してください。
- ・ボタン交換時に、接続の間違い ⇒ ノーマルクローズ側に接続してください。

2 2

- ・電源スイッチを切る場合 ⇒ 再度、電源を入れ直してください。
- ・電源オン検出スイッチ関係不良 ⇒ 電源スイッチを交換・点検してください。

2 3

- ・電源スイッチを入れた時に、安全手動許可スイッチが押されている ⇒ 安全手動許可スイッチを押してください。(消灯状態にする。)
- ・安全手動許可スイッチ関係不良 ⇒ 安全手動許可スイッチを交換・点検してください。

2 4

- ・コンベアーモーター駆動用の電磁開閉器 R Y 4 のサーマル動作 ⇒ 電源スイッチを切り、原因を取り除いた後に電磁開閉器の RESET ボタンを押してください。
- ・単相運転になった場合 ⇒ 三相 200V のアース (4 芯の配線) の交換・点検をしてください。(P46 を参照)

2 5

- ・連結右端スイッチ関係不良 ⇒ 連結中間スイッチを交換・点検してください。

2 6

- ・連結右端スイッチ関係不良 ⇒ 連結右端スイッチを交換・点検してください。
- ・エアー圧力が低下した場合 ⇒ 圧力が規定圧力にあるか点検してください。

エラー番号	発生原因・発生内容	対応策・復帰方法
27	<ul style="list-style-type: none"> ・連結左端スイッチ関係不良 ・エア圧力が低下した場合 	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ 連結左端スイッチを交換・点検してください。 ⇒ 圧力が規定圧力にあるか点検してください。
28	<ul style="list-style-type: none"> ・搬入フック前進スイッチ関係不良 ・エア圧力が低下した場合 	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ 搬入フック前進スイッチを交換・点検してください。 ⇒ 圧力が規定圧力にあるか点検してください。
29	<ul style="list-style-type: none"> ・長さ検出左右スイッチ関係不良 ・発光側の光が、受光側に入っていない場合 	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ 長さ検出左右スイッチを交換・点検してください。 ⇒ 中央付近で光を遮って、受光側の赤と黄色の光が点灯するよう調整してください。 (検出音あり)
30	<ul style="list-style-type: none"> ・ガーメントが無くなった場合 (00000表示にかわる) ・ガーメント無しスイッチ関係不良 	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ 新しいガーメントに交換してください。 ⇒ ガーメント無しスイッチを交換・点検してください。
31	<ul style="list-style-type: none"> ・ハンガー検出第一スイッチ関係不良 ・袋無しスイッチ関係不良 	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ ハンガー検出第一スイッチを交換・点検してください。 ⇒ 袋無しスイッチを交換・点検してください。
32	<ul style="list-style-type: none"> ・最終工程を終了しても衣類を排出しない場合(落下した場合も同じ) ・落下検出スイッチ関係不良 	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ 落下検出スイッチがオンになるように通過させてください。 ⇒ 落下検出スイッチを交換・点検してください。
33	<ul style="list-style-type: none"> ・袋クランプ上昇端スイッチ関係不良 ・エア圧力が低下した場合 	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ 袋クランプ上昇端スイッチを交換・点検してください。 ⇒ 圧力が規定圧力にあるか点検してください。
34	<ul style="list-style-type: none"> ・袋クランプ中間スイッチ関係不良 ・エア圧力が低下した場合 	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ 袋クランプ中間スイッチを交換・点検してください。 ⇒ 圧力が規定圧力にあるか点検してください。
35	<ul style="list-style-type: none"> ・袋クランプ下降端スイッチ関係不良 ・エア圧力が低下した場合 	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ 袋下降端スイッチを交換・点検してください。 ⇒ 圧力が規定圧力にあるか点検してください。
36	<ul style="list-style-type: none"> ・袋溶着オンスイッチ関係不良 ・エア圧力が低下した場合 	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ 袋溶着オンスイッチを交換・点検してください。 ⇒ 圧力が規定圧力にあるか点検してください。
37	<ul style="list-style-type: none"> ・袋溶着オフスイッチ関係不良 ・エア圧力が低下した場合 	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ 袋溶着オフスイッチを交換・点検してください。 ⇒ 圧力が規定圧力にあるか点検してください。
38	<ul style="list-style-type: none"> ・手動袋下降ボタンまたは、袋セットボタンが点灯していないとき手動/非常停止ボタン(右側)を押した場合 ・手動/非常停止(右側)ボタン関係不良 	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ 再度、電源を入れ直してください。 ⇒ 手動/非常停止ボタン(右側)を交換・点検してください。

エラー番号

発生原因・発生内容

対応策・復帰方法

39

- ・手動袋下降ボタンまたは、袋セットボタンが点灯していないとき手動/非常停止ボタン(左側)を押した場合 ⇒ 再度、電源を入れ直してください。
- ・手動/非常停止(左側)ボタン関係不良 ⇒ 手動/非常停止ボタン(左側)を交換・点検してください。

40

- ・衣類のかかったハンガーが、ハンガー検出第一スイッチを通過した後にハンガー検出第二スイッチを通過しなかった場合(ハンガーの転落・途中停止など) ⇒ ハンガー検出第二スイッチがオンになるように通過させてください。
- ・ハンガー検出第二スイッチ関係不良 ⇒ ハンガー検出第二スイッチを交換・点検してください。

41

- ・外部に接続されている他社の仕分け機の動作停止スイッチが入っている場合 ⇒ 外部に接続されている他社の仕分け機の動作停止原因を取り除いてください。
- ・WH-600の動作停止外部入力スイッチの配線不良 ⇒ 動作停止外部入力スイッチへの配線を点検・交換してください。
- ・WH-600基板関係不良 ⇒ 基板を交換・点検してください。

42

- ・正常に衣類が排出されないで、機械本体に残った場合 ⇒ 衣類を取り除いてから、再度電源を入れ直してください。
- ・ビームセンサー(CX-24)に光が反射する場合 ⇒ ビームセンサー(CX-24)に光が反射しない状態にしてください。
- ・ビームセンサー(CX-24)関係不良 ⇒ ビームセンサー(CX-24)を交換・点検してください。
- ・ビームセンサー(CX-24)のモードがL側になっている場合 ⇒ モード切換を右一杯のD側にしてください。

00000

- ・ガーメントが無くなった場合 ⇒ ガーメントを交換してください。

44444

- ・電磁弁等の出力のショートにより、基板上のヒューズが切れた場合 ⇒ ヒューズ(3A)を交換・点検してください。(ショートした原因を取り除いてください。)
- ・基板上的CN2, CN3, CN4(7, 8)がはずれている場合 ⇒ 取り付けの確認をしてください。
- ・制御基板不良 ⇒ 制御基板を交換・点検してください。
- ・3相200Vが異常に低下した場合 ⇒ 3相200Vのアース(4芯の配線)に交換・点検してください。
- ・制御基板不良、トランス不良の場合 ⇒ 点検・交換してください。

11111

- ・衣類を包装部に搬入する時に、衣類が落下した場合 ⇒ 落下した衣類を取り除き、再度電源を入れ直してください。