


HVP-70 錯誤信息碼

信息碼	內 容	狀 態 與 對 策
ER0. 4	<ol style="list-style-type: none"> 1. 電源 ON 時，主電壓檢知過高時。 2. 插錯電壓或供應電壓過高時。 3. 煞車用鋁殼電阻或主基板上的 F2 保險絲異常發生。 	<p>馬達與車頭出力將全部關閉成無動作狀態。</p> <p>請檢查供應此控制箱之 AC 電源是否正確。(或是否超過使用規定的額定電壓)</p> <p>*如控制箱為 AC 220V 系統, 請勿使用 AC 380V 的電源, 否則 LED 於送電 2 秒後出現 ER0. 4 的故障碼。如果持續送入 380V 電源, 則主基板上的電解電容 (C7,C8,C9) 會在一段時間內爆裂, 並造成電源入力的保險絲 (F3、F4) 熔斷。</p> <p>請檢查主基板組控制回路機能是否異常。</p> <p>請檢查控制箱內鋁殼水泥電阻及主基板上的 F2 保險絲是否正常及插入定位。</p>
ER0. 5	<ol style="list-style-type: none"> 1. 電源 ON 時，主電壓檢知過低時。 2. 插錯電壓或供應電壓過低時。 	<p>馬達與車頭出力將全部關閉成無動作狀態。</p> <p>請檢查供應此控制箱之 AC 電源是否正確。(或是否低於使用規定的額定電壓)</p> <p>請檢查主基板組控制回路機能是否異常。</p>
ER0. 7	<ol style="list-style-type: none"> 1. 馬達插頭配線接觸不良導致不轉時。 3. 定位器 (傳感器) 信號異常時。 3. 定位器 (傳感器) 為單一觸發信號型式, 而參數設定不符合時。 4. 車頭機構鎖死或馬達皮帶輪異物捲入卡住時。 5. 加工物過厚, 馬達扭力不足無法貫穿時。 	<p>馬達與車頭出力將全部關閉成無動作狀態。</p> <p>請檢查馬達本身或馬達插頭配線等信號是否異常。</p> <p>請檢查定位器 (傳感器) 信號是否異常。</p> <p>請檢查車頭是否卡住或干澀轉動困難。</p>
ER0. 8	外掛式操作盒與 CPU 傳輸介面通信異常。	<p>馬達與車頭出力將全部關閉成無動作狀態。</p> <p>請檢查外掛式操作盒信號配線是否異常或故障。</p>
ER0. 9	<ol style="list-style-type: none"> 1. 車頭線圈 (或電磁閥) 短路時。 2. 驅動車頭電磁閥之功率電晶體迴路有故障時。 	<p>馬達可正常運轉操作, 但車頭出力與操作盒之定針式樣縫製功能將全部關閉成無效。</p> <p>請檢查車頭電磁閥 (或線圈) 之迴路是否短路, 或者其阻值是否低於 2 Ω 以下。</p> <p>請檢查主基板組之各功率驅動電晶體是否故障。</p>
ER0. 11	<ol style="list-style-type: none"> 1. 當參數【121.ANU】設定 ON, 但開電後針上信號無法檢出時。 2. 車頭機構鎖住或馬達皮帶輪異物捲入卡住時。 	<p>馬達自動進入無定位器的操作模式運作, 但車頭出力 (除抬腳功能外) 與操作盒之定針式樣縫製功能將全部關閉成無效狀態。(自動轉入任意定位的操作模式)</p> <p>請檢查定位器針上信號是否異常。</p> <p>請檢查主基板定位器迴路是否故障。</p> <p>請檢查車頭是否卡住或干澀轉動困難。</p>
	<p>顯示幕內的馬達旋轉符號暫停不動時：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 安全開關故障或接觸不良(三本車或盲縫車)。 2. 參數【075. SFM】設定值與使用之車頭機型不符合。 	<p>馬達暫時停止運轉。</p> <p>請檢查車頭上之安全開關或信號是否異常。</p> <p>請核對參數【075. SFM】的設定值是否符合車頭的安全開關裝置。</p>