

8. 故障診断

8-1. デジタル表示にエラーが表示された時の対応

表示	エラー内容	原因・チェック
E01	●逆相接続 ●欠相	①キャブタイヤーコード（赤・白・黒）の2本の配線の入れ換え ②欠相（白線ラインの欠相）
E02	コンプレッサー過負荷 （コンプレッサー過電流検出）	①マグネットスイッチ不良による過電流 ②欠相による過電流 ③電源電圧の確認 ④「E02」が解除できない場合は、サーマルリレー不良またはコントロール基板不良
E03	圧カスイッチ作動 （ガス回路高圧側高圧力検出）	①給排水の確認 ②「運転」時に作動する場合は、SV1のコイル切れ ③「殺菌」時に作動する場合は、四方弁、SV3、SV4、SV5のコイル切れ ④「E03」が解除できない場合は、圧カスイッチ不良またはコントロール基板不良
E04	ダッシャーモーター過負荷 （モーター過電流検出）	①製品の硬まり過ぎ（トルク、サーモカット調整） ②頻繁に作動する場合はベルト交換必要 ③マグネットスイッチ不良による過電流 ④欠相による過電流 注：ダッシャーモーター用サーマルリレーが作動した場合は、「E04」は表示されません。 CPUバージョン：13.00J及び13.01J
E05	昇温不良 殺菌開始後、150分経過しても「01」モードが終了しない	①給排水の確認 ②ウォーターバルブの調整不良 ③サーミスターF、サーミスターGの抵抗値確認（0℃で約7.5kΩ） ④四方弁、SV3、SV4、SV5のコイル切れ ⑤殺菌手順確認
E06	シリンダー内原料過昇温 殺菌時、シリンダー内原料が85℃以上	①シリンダー内原料不足による過昇温 ②サーミスターFの抵抗値確認（0℃で約7.5kΩ） ③コントロール基板不良
E07	ミックスタンク内原料過昇温 殺菌時、ミックスタンク内原料が85℃以上	①インペラーモーター回転不良 「中」サイクルのみが回転しない場合、タイミングベルト不良（切れ） ②ミックスタンク内原料不足による過昇温 ③サーミスターGの抵抗値確認（0℃で約7.5kΩ） ④コントロール基板不良

表示	エラー内容	原因・チェック
E08	使用していません	
E09	使用していません	コンプ熱導型リセットが作動したときは、「E09」は表示されません
E10	製品取出用マイクロスイッチが「ON」の状態 (マイクロスイッチ部動作不良) 注：ハンドルが「閉」の位置になっていないなど	①プランジャーが上がった状態で、次の動作を行うと「E10」が点灯します。 ●コントロール電源スイッチを「OFF」から「ON」にした ●操作スイッチを「停止」から「運転」にした ②マイクロスイッチレバー部の動作確認 (サイド、センターの両方を確認) ③製品取出用マイクロスイッチまたは操作基板(リフレッシュ回路)不良
E11	シリンダーサーモカット用のサーミスターHが制御範囲外の温度を検出	①シリンダー内原料不足 ②サーミスター抵抗値確認 (0℃で約 7.5kΩ) ③コンプレッサー用コンタクター不良 ④コンプレッサー不良などによるシリンダー冷却不足 (「運転」スタートから 5 分後に「E11」作動)
E12	シリンダー加熱・保冷用のサーミスターFが制御範囲外の温度を検出	①シリンダー内原料不足 ②サーミスター抵抗値確認 (0℃で約 7.5kΩ)
E13	ミックスタック加熱・保冷用のサーミスターGが制御範囲外の温度を検出	①ミックスタック内原料不足 ②サーミスター抵抗値確認 (0℃で約 7.5kΩ)
E24	ダッシャーモーター過負荷 注：CPU バージョン「13.02J」以降	①ダッシャーモーター用サーマルリレーが作動

注 1：原料の温度を直接測っていませんので、実際の原料温度に対して基板の表示温度は前後します。

注 2：サーミスター抵抗値確認方法は、0℃の氷水にサーミスターをつけて、テスターで抵抗値を測定してください。約 7.5kΩであれば正常です。

注 3：各配線の断線および接触不良によるエラー表示のおそれがありますので確認してください。

注 4：エラー表示を解除する場合は、表示内容を確認の上、点検処置後コントロール電源スイッチを OFF にし、5 秒間待って ON してください。
コントロール電源スイッチは「左・中・右」サイクル共通のため、3 サイクル共「停止」状態にもどります。