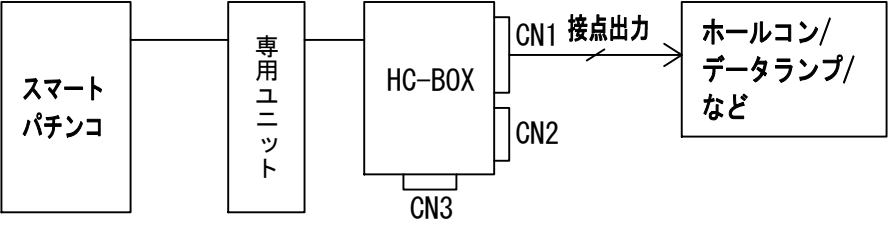
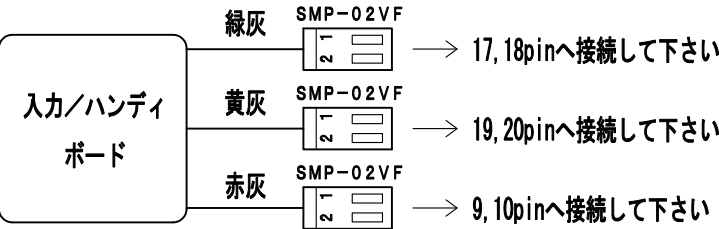


機械台メーカー名 大都技研	機種名 BC2H/ZSP	タイプ DT3-D UK-251217
------------------	-----------------	---------------------------



CN1【接点信号出力1】					
Pin	信号名称	信号の内容	Pin	信号名称	信号の内容
1	発射数	発射球データ10球で1パルス出力	15	始動口3	始動口3 1球で1パルス出力
2			16		
3	賞球	枠制御で管理している賞球データ10球で1パルス出力	17	大当り1	全ての大当り(大当り、小当り)の時に「ON」出力
4			18		
5	扉開放	前飾りまたは裏機構部が開放状態の時に「ON」出力	19	大当り中+時短	大当り、小当り、時短の時に「ON」出力
6			20		
7	不正	主制御及び枠制御で不正検出時に「ON」出力	21	高確率中	未使用
8			22		
9	図柄確定回数	左打ち中：普図の変動停止時1回、 右打ち中：特図の変動停止時1回で1パルス出力	23	時短中	時短中に「ON」出力
10			24		
11	全作動口	普図作動口通過及び始動口1球で1パルス出力	25	大当り3（拡張用）	未使用
12			26		
13	普図始動口	普図作動口通過1球で1パルス出力			
14					



※ハンディボードには、ハーネスBC2H/ZSPが必要です。

⚠ 注意

- 各ハーネスには方向がありますので、形状をお確かめの上、接続して下さい。
- 各ハーネスが確実に接続されているか確認して下さい。
- 機械台入れ替えの時は必ず接続機器等の電源を切して下さい。
- 呼出しランプの大当り回数等の表示方法について行政・組合より指導がある地域に関しては、その指導に従うよう御対応下さい。
- 詳しい信号内容は、台メーカー様へお問合せください。

【対応機械台】

● 吉宗 極乗300 Over.