

デジタル コーティングマシン
DCF-605PU

UV硬化装置
UC-300

ユーザークイックガイド

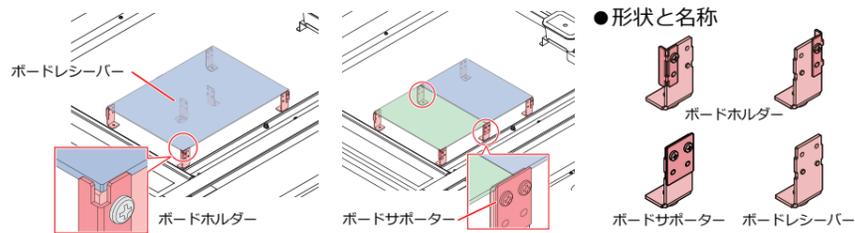


※ 詳しい内容につきましては、Web よりダウンロードいただける「取扱説明書」をご覧ください。

P1

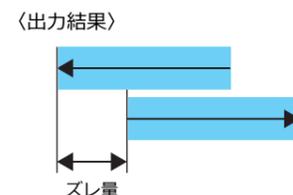
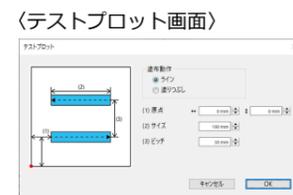
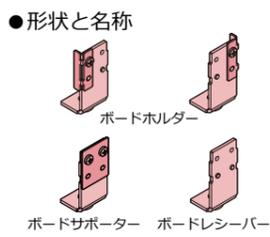
3. ワークの固定

塗布パネル上にボードホルダー・ボードレシーバーを置き、ワークをセットします。ボードサポーターは複数のボードを並べて塗布する場合、つなぎ目に置いて使用します。



4. FineCoat9 の塗布ズレ調整

- ①テスト塗布用のワークをセットします。
- ②[プロッタ/ユーザー設定]画面の[プロッタ]タブ - [プロッタ機種] で [出力条件設定] をクリックします。
- ③[塗布ズレ補正] に 0 を設定します。
- ④[テストプロット...] をクリックします。
- ⑤テストプロット画面で [ライン] または [塗りつぶし] を選択し、[原点] [サイズ] [ピッチ] を指定して、[OK] をクリックしてテスト塗布を実行します。
- ⑥測定したズレ量の 1/2 の数値を [塗布ズレ補正] にマイナスの値で入力します。
- ⑦手順④と手順⑤を繰り返して、ズレ量がなくなりましたら、[出力条件設定]画面で [OK] をクリックし終了します。



P4

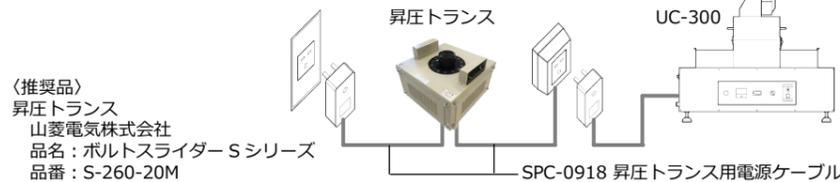
1. マシン準備

1-1. UC-300 用「昇圧トランス」必要性のご確認とご準備

60Hz 地域でのランプ照度確保、及び A3 幅 (297mm) まで硬化幅を確保する方法として、昇圧トランスの併用を推奨しています。硬化幅と電源周波数に応じて、昇圧トランスと昇圧トランス用電源ケーブルのご準備をお願いします。

電源周波数	硬化幅	
	A4 幅 (210mm)	A3 幅 (297mm)
50Hz 地域	日本の電源電圧 200V でご使用可能です。UC-300 の電流計が 10A 以上を示していることをご確認ください。	昇圧トランスの併用を推奨します。UC-300 の電流計が 12A となるように電源電圧を調整してください。
60Hz 地域	昇圧トランスの併用を推奨します。UC-300 の電流計が 10A となるように電源電圧を調整してください。	昇圧トランスの併用を推奨します。UC-300 の電流計が 12A となるように電源電圧を調整してください。

※上記は工場出荷時のランプ高さ 100mm、ベルト速度 20cm/分での電流値目安です。熱による素材の反りが発生する場合は、ベルト速度を速めるよう速度調整をお願いします。



1-2. UC-300 の電源投入

- ①主電源をオンにします。
- ②ベルト電源をオンにしてベルトを回転させます。
- ③ランプスイッチをオンにしてランプを点灯します。
昇圧トランス併用時に設定電圧のままランプスイッチをオンにすると電源ブレーカーが落ちてしまう場合は、電圧 200V でランプ点灯を行い電流値が安定した後に設定電圧へ変更していただきますようお願いいたします。

P2

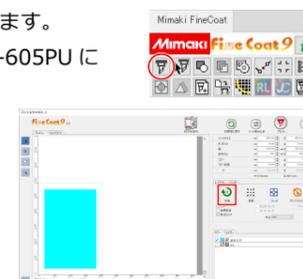
5. 塗布データの準備

塗布データを DCF-605PU に出力すると、塗布データの形状に合わせて塗布されます。塗布データの形状と塗布イメージは以下のようになりますので、塗布イメージを考慮した塗布データ作成を行なってください。

No.	塗布データの種類	塗布範囲	塗布イメージ(外側にオフセット指定している場合)
1	塗りつぶしされている図形	塗布データ全体に塗布する。	
2	内側が空洞の図形	内側の空洞部分を除いて塗布する。	
3	重なりがある図形	全ての塗布データに塗布する。	
4	線(オープンパス)	塗布しない。	

6. 塗布する

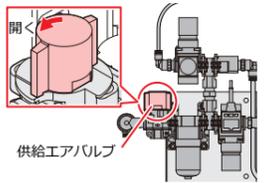
- ①FineCoat メニューの [プロット] ボタンをクリックします。
- ②回転アイコンをクリックして、プリントデータが DCF-605PU にセットしたワークと同じ方向になるように回転します。
- ③(プロットボタン) をクリックします。
- ④[プロッタ出力]画面で出力条件を選択して [プロット] ボタンをクリックし塗布を開始します。
- ⑤DCF-605PU の流量設定と異なる出力条件を選択した場合は、流量調整メッセージが表示されますので、DCF-605PU の流量調整を行なってください。



P5

1-3. DCF-605PU の電源投入

- ①FineCoat9 がインストールされた PC を接続します。
- ②エア元圧の供給を開始し、供給エアバルブを開けます。
- ③電源スイッチをオンにします。
- ④ノズルキャップを外してから [ENTER] キーを押します。
- ⑤接続している PC の電源を入れます。



2. DCF-605PU の流量調整を行う

- ①FineCoat9 の出力条件設定で膜厚を指定し流量を確認します。
- ②DCF-605PU のヘッドカバーを外します。
- ③ローカル状態で [VALVE] を押します。
- ④[リュウリョウチョウセイ] を選択し、[ENTER] キーを押します。
- ⑤圧力に 0.200MPa を設定し、[ENTER] キーを押します。
- ⑥目標流量を設定し、[ENTER] キーを押します。
- ⑦[FUNCTION] キーを押し、流量調整を行います。
ノズル上部のマイクロメーターヘッドを回転させ、目標流量値に近づきアラーム音が鳴っている状態で [ENTER] キーを押します。
- ⑧[←] キーを押し、リトライを行います。
- ⑨再度、流量確認を行い流量値が異なっている場合は、流量値が安定するまでリトライを実施し再調整を行います。
- ⑩流量値が安定しましたら、[→] キーを押し終了します。

出力条件設定

膜厚	標準
流量 (ml/min)	3

膜厚と流量一覧表

膜厚	流量
厚い (約 30μm)	4.9ml/min
標準 (約 20μm)	3.0ml/min
薄い (約 10μm)	1.2ml/min

マイクロメーターヘッド

** リュウリョウ チョウセイ **
2.5 / 3.6

現在値 目標値

P3

7. 硬化処理を行う

- ①塗布を完了したワークが、1 分間のレベリング時間を経過するまで待ちます。
- ②UC-300 のダストカバーを開きます。
- ③UC-300 にワークを挿入します。
- ④ワークが完全に挿入されたら、ダストカバーを閉じます。
- ⑤硬化が完了したワークは手で回収してください。



8. 注意点

8-1. 取り扱い上の注意点

- ①UC-300 は紫外線を使用しております。安全に正しくお使いいただくために、ランプ点灯時は UC-300 に付属の遮光メガネを必ず着用してください。
- ②UC-300 はオゾンを含む温風が排気されます。屋外へ排気するためのダクトなどの排気設備を必ず接続してください。
- ③DCF-605PU 及び UC-300 の取扱説明書は、お使いになる担当者のお手元に確実に届くようお取りはからってください。取扱説明書の最新版は、弊社ホームページからダウンロードできます。

8-2. 環境上の注意点

- ①DCF-605PU 及び UC-300 で硬化するワークへの埃付着は、一般事務所相当 (浮遊粉塵量が 0.15mg/m³以下) の環境下で運用可能なレベルとなります。ワークへの埃付着の軽減、または一般事務所相当に満たない環境下でご使用される場合は、環境改善対策が必要となります。
- ②DCF-605PU 及び UC-300 の取扱説明書に記載のメンテナンス項目とタイミングについてご理解を頂き、正しい動作でご使用できるよう定期メンテナンスを行なってください。