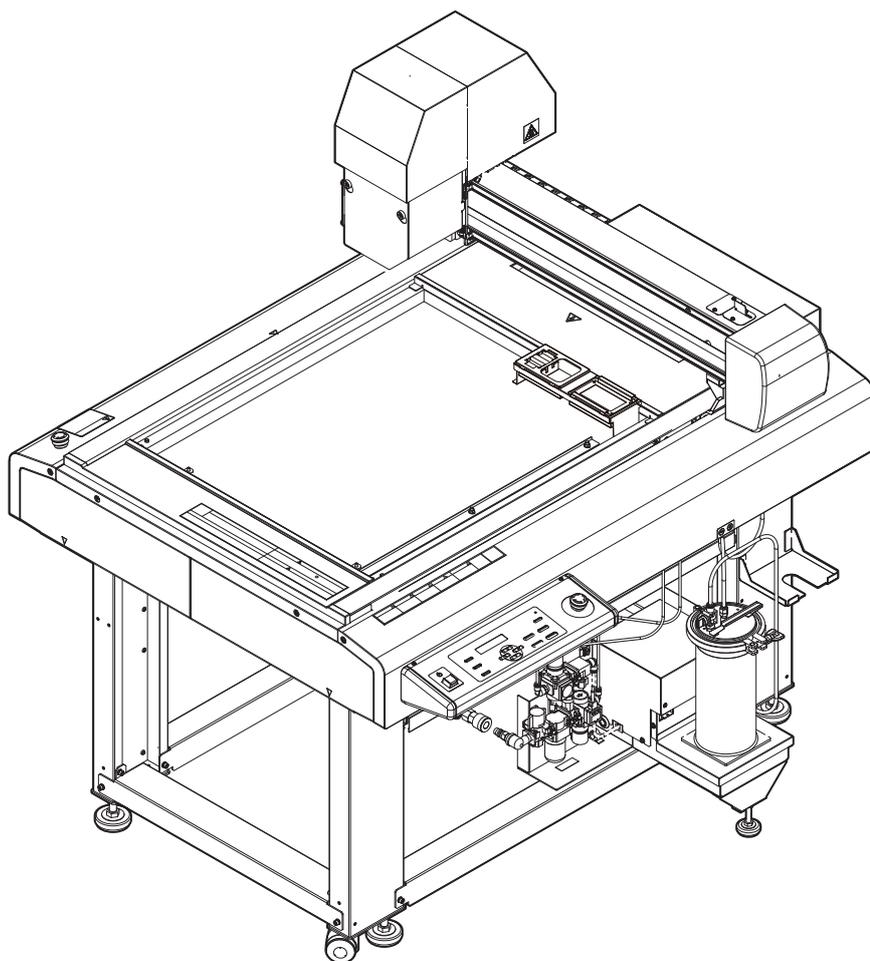


デジタル・コーティングマシン

# DCF-605 PU

Digital Coat Model

## 取扱説明書



取扱説明書の最新版は、弊社ホームページからもダウンロードできます。

# もくじ

はじめに .....	v
免責事項 .....	v
電波障害自主規制 .....	v
テレビ/ラジオの受信障害について .....	vi
付属品について .....	vi
安全にお使いいただくために .....	vii
マーク表示について .....	vii
警告ラベル .....	xi

## 第1章 ご使用前に

使用上の制限について .....	1-2
使用者の制限 .....	1-2
エリア制限 .....	1-2
設置について .....	1-3
本機の移動 .....	1-4
各部の名称とはたらき .....	1-5
本体 .....	1-5
ヘッド .....	1-6
エアレギュレーター .....	1-7
操作パネル .....	1-8
ケーブルの接続 .....	1-9
インターフェースケーブルの接続 .....	1-9
電源ケーブルの接続 .....	1-10
停止スイッチについて .....	1-11
停止の方法 .....	1-11
停止からの回復 .....	1-11
ローカル/リモート状態について .....	1-12
ローカル状態とディスプレイ表示 .....	1-12
リモート状態とディスプレイ表示 .....	1-12
インクについて .....	1-13
インク仕様 .....	1-13
インクの消費有効期限について .....	1-13
インクニアエンドが表示されたとき .....	1-14
インクエンドが表示されたとき .....	1-14
インクボトルを交換する .....	1-14
インク登録情報をインク IC チップに書き戻す .....	1-19
タンクキャリブレーション .....	1-21

## 第2章 基本動作

基本操作の流れ .....	2-2
ツールの取り付け .....	2-3
エアキャップの取り付け .....	2-3
電源のオン .....	2-5
塗布剤の吐出量を調整する .....	2-6
流量調整を行う .....	2-6

霧化エアの圧力を調整する .....	2-8
流量調整を行う .....	2-8
ワークを固定する .....	2-9
ワークの外形で固定する .....	2-9
塗布確認を行う .....	2-10
塗布確認を行う .....	2-10
FineCoat による塗布 .....	2-11
塗布する .....	2-13
有効塗布エリアについて .....	2-13
塗布する .....	2-13
処理を中断する .....	2-14
処理を再開する .....	2-14
処理を中止する（データクリア） .....	2-14
手で捨て打ちする（捨て打ちモード） .....	2-15
電源のオフ .....	2-16

### 第3章 便利な使い方

設定機能一覧表 .....	3-2
シヨグモードによる機能 .....	3-4
捨て打ちの設定 .....	3-5
ワイピングの設定 .....	3-6
流量確認モードの設定 .....	3-7
圧力の設定 .....	3-8
スリープの設定 .....	3-9
起動モードの設定 .....	3-10
データエンドモードの設定 .....	3-11
その他の便利な機能 .....	3-12
時刻の設定 .....	3-12
表示単位の設定 .....	3-13
キーザーの設定 .....	3-14
ネットワークの設定 .....	3-15
LANGUAGE の設定 .....	3-17
設定した内容を初期状態に戻す .....	3-18
装置情報を確認する .....	3-19
その他の情報を表示する .....	3-20
トンボを使って位置を合わせる .....	3-21
同じデータをもう一度塗布する（コピー） .....	3-22

### 第4章 メンテナンス

メンテナンスに関するご注意 .....	4-2
メンテナンス項目とタイミング .....	4-3
メンテナンスに必要な道具 .....	4-4
メンテナンス方法 .....	4-5
液供給ホース .....	4-5

浸け置きバットへのメンテナンス液の補充 .....	4-5
捨て打ちバットの点検 / 廃棄 .....	4-8
外装のお手入れ .....	4-9
塗布パネル面 / タンク周辺 / 浸け置き・捨て打ちバット .....	4-9
サックフィルターを交換する .....	4-10
ミストフィルターを交換する .....	4-11
エアキャップに溜まったメンテナンス液を排出する .....	4-13
エアキャップの清掃 .....	4-14
インクのメンテナンス .....	4-15
経路にエアが入った場合の復旧手順 .....	4-15
ノズルキャップを付ける .....	4-15
ワイパーを交換する .....	4-16
フラッシングメッシュの交換 .....	4-18
ボードホルダーの交換 .....	4-20
インクを排出する .....	4-20
インク経路を洗浄する .....	4-23
サプライ品について .....	4-26

## 第5章 困ったときは

こんなときは .....	5-2
故障?と思う前に .....	5-3
電源をオンにしても動作しない .....	5-3
アプリからデータを送信しても動作しない .....	5-3
ツールがワークの上を引きずる .....	5-4
塗布した線が点線になる / かすれる .....	5-4
メッセージを表示するトラブル .....	5-5
モータに関するエラー .....	5-5
リモートで表示されるエラー .....	5-5
センサーに関するエラー .....	5-6
使用状況に応じたエラー .....	5-6
インクに関するエラー .....	5-7
その他のエラー .....	5-8

## 第6章 付録

仕様 .....	6-2
LICENSE Library .....	6-3



# はじめに

この度は DCF-605PU シリーズをお買い上げいただきまして、誠にありがとうございます。  
本書は、デジタル・コーティングマシン DCF-605PU デジタルコートモデルについて説明いたします。



安全に正しくお使いいただくために、本書をよくお読みいただき、十分に理解してから使用してください。  
本書で使用しているイラストは、機能や手順、操作の説明を目的としており、本機と異なる場合があります。  
あらかじめご了承ください。

## 免責事項

- DCF-605PU（以後、本機と称します）の故障有無に関わらず、本機をお使いいただいたことによって生じた直接、または間接的な損害に対して、当社は一切の責任を負いません。
- 本機により作成された製作物に対して生じた直接、または間接的な損害に対して、当社は一切の責任を負いません。
- 弊社推奨品以外の装置などを使用すると、火災、または本機の破損事故のおそれがあります。この場合には保証の対象外となります。また、それに対して生じた直接、または間接的な損害に対して、当社は一切の責任を負いません。
- 弊社純正インク、メンテナンス液をご使用ください。それ以外を使用すると、塗布品質の低下、本機の故障のおそれがあります。この場合には保証の対象外となります。また、それに対して生じた直接、または間接的な損害に対して、当社は一切の責任を負いません。
- インクボトルのインクを詰め替えないでください。この場合には保証の対象外となります。また、それに対して生じた直接、または間接的な損害に対して、当社は一切の責任を負いません。
- 本機は防爆構造ではありません。  
そのため、ご使用になる塗布剤、インク、メンテナンス液の SDS を参照し、適切な換気設備を設置してください。  
換気設備がない状態での操作について、安全は保障できません。  
また、引火性液体を取り扱う際は、必ず除電してから操作してください。

## 電波障害自主規制

本機は、情報処理装置等電波障害自主規制協議会（VCCI）の基準に基づくクラス A 情報技術装置です。本機を家庭で使用すると、電波妨害を引き起こすことがあります。  
この場合は、使用者が適切な対策を講ずるよう要求されることがあります。  
本機の接続に於いて、弊社指定のケーブルを使用しない場合は、VCCI ルールの限度を超えることが考えられます。必ず、弊社指定のケーブルを使用してください。

VCCI-A

## テレビ/ラジオの受信障害について

本機稼働中は、高周波が発生しています。不適切な条件下で使用した場合、ラジオやテレビの受信障害を発生するおそれがあります。特殊なラジオやテレビに対して、保証しておりません。

本機がラジオやテレビ受信の障害原因と思われましたら、本機の電源を切り、ご確認ください。電源を切り受信障害が解消すれば、本機が原因と考えられます。

次の手順のいずれか、またはいくつかを組み合わせでお試してください。

- テレビやラジオのアンテナの向きを変え、受信障害の発生しない位置をさがしてください。
- この製品から離れた場所にテレビやラジオを設置してください。
- この製品とは別の電源供給路にあるコンセントにテレビやラジオを接続してください。

## 付属品について

別紙の「付属品リスト」を参照の上、付属品の確認をしてください。

不足している物、破損している物がありましたら、販売店または弊社営業所、コールセンターにお問い合わせください。

Adobe、Illustrator は、Adobe Incorporated の米国ならびにその他の国における商標、または登録商標です。その他本書に記載されている会社名、および商品名は各社の日本ならびにその他の国における商標、または登録商標です。

本書の内容を無断で転載することは禁止されています。

©2021 株式会社ミマキエンジニアリング

All Rights Reserved. Copyright

# 安全にお使いいただくために

## マーク表示について

本書では、マーク表示により操作上の注意内容を説明しています。注意内容により表示するマークは異なります。各マーク表示の持つ意味をご理解し、本機を安全に正しくお使いください。

記号	名称	説明
 警告	警告	この指示を無視して誤った取り扱いをすると、死亡または重傷のおそれがある内容を示しています。必ずよくお読みになり、正しくお使いください。
 注意	注意	この指示を無視して誤った取り扱いをすると、軽傷または中程度の負傷のおそれがある内容を示しています。
 注記	注記	この指示を無視して誤った取り扱いをすると、財産の損害が発生するおそれがある内容を示しています。
 一般警告図記号	一般警告図記号	注意しなければならない事項を示しています。具体的な注意事項はマークの中に描かれます。
 一般強制指示図記号	一般強制指示図記号	実行しなければならない事項を示しています。具体的な指示内容はマークの中に描かれます。
 一般禁止図記号	一般禁止図記号	してはいけない事項を示しています。具体的な禁止内容はマークの中に描かれます。
 ヒント	ヒント	知っておくと便利な事項を示しています。
 参照情報	参照情報	関連する内容の参照ページを示しています。文字をクリックすると該当ページが表示されます。

## 使用上の警告と注意

異常事態が発生したら	
<b>警告</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>万一、煙が出ている、変な臭いがするなどの異常事態が発生したら、直ちに主電源を切り、電源ケーブルを抜いてください。そのまま使用すると、本機の故障、感電、または火災のおそれがあります。煙が出なくなるのを確認してから、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。お客様による修理は、危険ですから絶対にしないでください。</li> </ul>
<b>注意</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>塗布剤やインク、メンテナンス液、廃インク、その他本機で使用されている液体が皮膚に付着してしまったときは、直ちに布などでふき取ってください。石鹸を使用して、大量の水で洗い流してください。そのまま放置すると、皮膚が炎症をおこすおそれがあります。皮膚に刺激や痛みを感じたときは、速やかに医師の診断を受けてください。</li> <li>塗布剤やインク、メンテナンス液、廃インク、その他本機で使用されている液体が目に入ってしまったときは、直ちに大量の清浄な流水で15分以上洗い流してください。コンタクトレンズを着用していて、容易に外せる場合は、清浄な流水で15分以上洗い流した後を外してください。まぶたの裏まで完全に洗ってください。そのまま放置すると、失明や視力低下のおそれがあります。目に刺激や痛みを感じたときは、速やかに医師の診断を受けてください。</li> <li>塗布剤やインク、メンテナンス液、廃インク、その他本機で使用されている液体が口に入ってしまったとき、飲み込んでしまったときは、無理に吐かせず直ちにうがいをし、速やかに医師の診断を受けてください。無理に吐かせると、吐いたものが気管に入るおそれがあります。</li> <li>蒸気を大量に吸い込んでしまったときは、新鮮な空気の場所へ移動して、暖かくして呼吸しやすい姿勢で安静にしてください。症状が改善しない場合は、速やかに医師の診断を受けてください。</li> <li>すぐに医師の診断を受けられない場合は、(財)日本中毒情報センター 中毒 110 番に相談してください。 (大阪) 072-727-2499: 24 時間対応 (つくば) 029-852-9999: 9 ~ 21 時対応</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>インク漏れが発生したら、すぐに主電源を切り、電源ケーブルを抜いてください。その後、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ul>

電源に関するご注意	
<b>警告</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>付属の電源ケーブルを使用してください。本機の故障、感電、または火災のおそれがあります。なお、本機以外の電気機器には使用できません。</li> <li>電源ケーブルを抜くときは、必ずプラグを持って抜いてください。電源ケーブルを引っ張るとケーブルが破損して、本機の故障、感電、または火災のおそれがあります。</li> <li>電源プラグにホコリなどが付着したまま使用しないでください。本機の故障、感電、または火災のおそれがあります。</li> <li>電源プラグの刃に金属などが触れないようにしてください。本機の故障、感電、または火災のおそれがあります。</li> <li>電源ケーブルを傷つけたり、加工しないでください。また、重い物をのせたり、加熱したり、引っ張ったりしないでください。電源ケーブルが破損して、感電、火災のおそれがあります。</li> <li>延長コードの使用やタコ足配線をしないでください。本機の故障、感電、または火災のおそれがあります。</li> <li>電源ケーブルの破損や芯線の露出、断線などが見られる場合は使用しないでください。本機の故障、感電、または火災のおそれがあります。</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>濡れた手で電源プラグを抜き差ししないでください。感電のおそれがあります。</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>電源ケーブルのプラグは、接地（アース）極性付きのコンセントに接続してください。本機の故障、感電、または火災のおそれがあります。</li> <li>コンセントの増設には、感電事故防止のため接地（アース）工事が必要です。必ず電気工事士の免許を持った人が電気工事をしてください。</li> <li>C 種接地工事（特別第 3 種接地工事）をしてください。</li> </ul>
<b>注記</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>本機の指定された電源仕様で使用してください。</li> <li>電源ケーブルは、必ず本機の近くにある電源コンセントに接続してください。また電源プラグの刃を根元まで確実に差し込んでください。</li> <li>電源ケーブルを接続する際には、電源コンセントの入力電圧、ブレーカーの容量を確認してください。また、それぞれのケーブルはブレーカーが独立している別の電源に接続してください。同じブレーカーにつながっているコンセントに接続すると、ブレーカーが遮断するおそれがあります。</li> <li>ブレーカーは常時オンにしておいてください。</li> <li>本機の電源を再度オンにする場合は、電源をオフにして 30 秒たってから行ってください。誤動作の原因になります。</li> <li>側面にある主電源スイッチはオフにしないでください。</li> </ul>
可動部に注意してください	
<b>注意</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>可動部に顔や手など体の一部や作業の妨げになるような服装（ダブついた服装、装飾品など）で、本機に近づかないでください。ケガをするおそれがあります。また長い髪の毛は束ねてください。</li> <li>塗布中に、顔や手などを塗布パネルのそばに近づけないでください。</li> </ul>

分解、改造はしないでください	
<b>警告</b>	
	• 本機を分解したり、改造したりしないでください。本機の故障、感電、または火災のおそれがあります。
レーザーモジュールに関するご注意	
<b>警告</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 本機には、レーザーモジュールが搭載されています。レーザーモジュールは、クラス1レーザー製品です。</li> <li>• ここに規定した以外の手順による制御及び調整は、危険なレーザー放射の露光に結びつくことがあります。</li> </ul>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <p>クラス1レーザー製品</p> <p>CLASS 1 LASER PRODUCT</p> </div>	<p>レーザーダイオードのピーク波長：655 nm</p> <p>最大出力：2 mW</p> <p>IEC60825-1:2014</p>

### 塗布剤やインク、その他本機で使用されている液体について

<b>警告</b>	
	• 自然水系、生活排水への漏洩流出を防いでください。一部成分において、水生生物に対する毒性があります。
<b>注意</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 取り扱い前に必ず安全データシート（SDS）をご覧ください。 <a href="https://japan.mimaki.com/supply/sds/">https://japan.mimaki.com/supply/sds/</a></li> <li>• 健康に対する有害性や安全対策、取り扱い上の注意、暴露防止及び保護措置などの詳細は SDS をご確認ください。</li> <li>• インクボトルにインクに関する注意書きが記載されています。よくお読みいただき、十分に理解してから使用してください。</li> </ul>
  	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 塗布剤やインク、メンテナンス液、廃インク、その他本機で使用されている液体を取り扱うときは、換気に十分注意して、必ず保護メガネ、手袋、マスクなどを着用してください。インクなどの液体が跳ねて、皮膚に付着したり、目や口に入ったりますおそれがあります。</li> <li>• 手袋は消耗品です。付属の手袋が無くなりましたら市販品をご使用ください。</li> </ul>
	• インクボトルに強い衝撃を与えたり、激しく振り回したりしないでください。またインクを詰め替えないでください。インクが漏れて、皮膚に付着したり、目や口に入ったりますおそれがあります。
	• インクボトルを分解しないでください。インクが漏れて、皮膚に付着したり、目や口に入るおそれがあります。
	• 子供が立ち入るおそれのある場所に保管しないでください。
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 取り扱い後はよく手を洗ってください。</li> <li>• 静電気放電に対する予防措置を講じてください。</li> <li>• お客様自身で廃棄処分される場合は、産業廃棄物処理業者、または関連法規、および地方自治体の条例にしたがって処理してください。</li> </ul>

<b>注記</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 塗布剤やインク、メンテナンス液、その他本機で使用されている液体は、他の装置で使用しないでください。装置が破損するおそれがあります。</li> <li>• インク IC チップの基板接点部分は、手で触れたり汚したりしないでください。基板が故障するおそれがあります。</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 床から 1m 以内の低い場所に保管してください。落下した場合に塗布剤、インク、メンテナンス液、その他本機で使用されている液体が飛散するおそれがあります。</li> <li>• 密閉した状態で保管してください。</li> <li>• 施錠して保管してください。</li> <li>• 冷暗所で保管してください。</li> <li>• 塗布剤について <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 換気の良い場所で保管してください。</li> </ul> </li> <li>• インクについて <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 寒い所から暖かい所に移したインクは、使用する場所に3時間以上放置してから利用してください。ただし、解凍したインクを使用すると、インクの変質により塗布品質に影響がでるおそれがあります。インクが凍結しない環境での保管をしてください。</li> <li>(2) インクは使用直前に開封して、早めを使い切ってください。開封後長時間経過したものは、塗布品質が低下するおそれがあります。</li> </ul> </li> </ul>

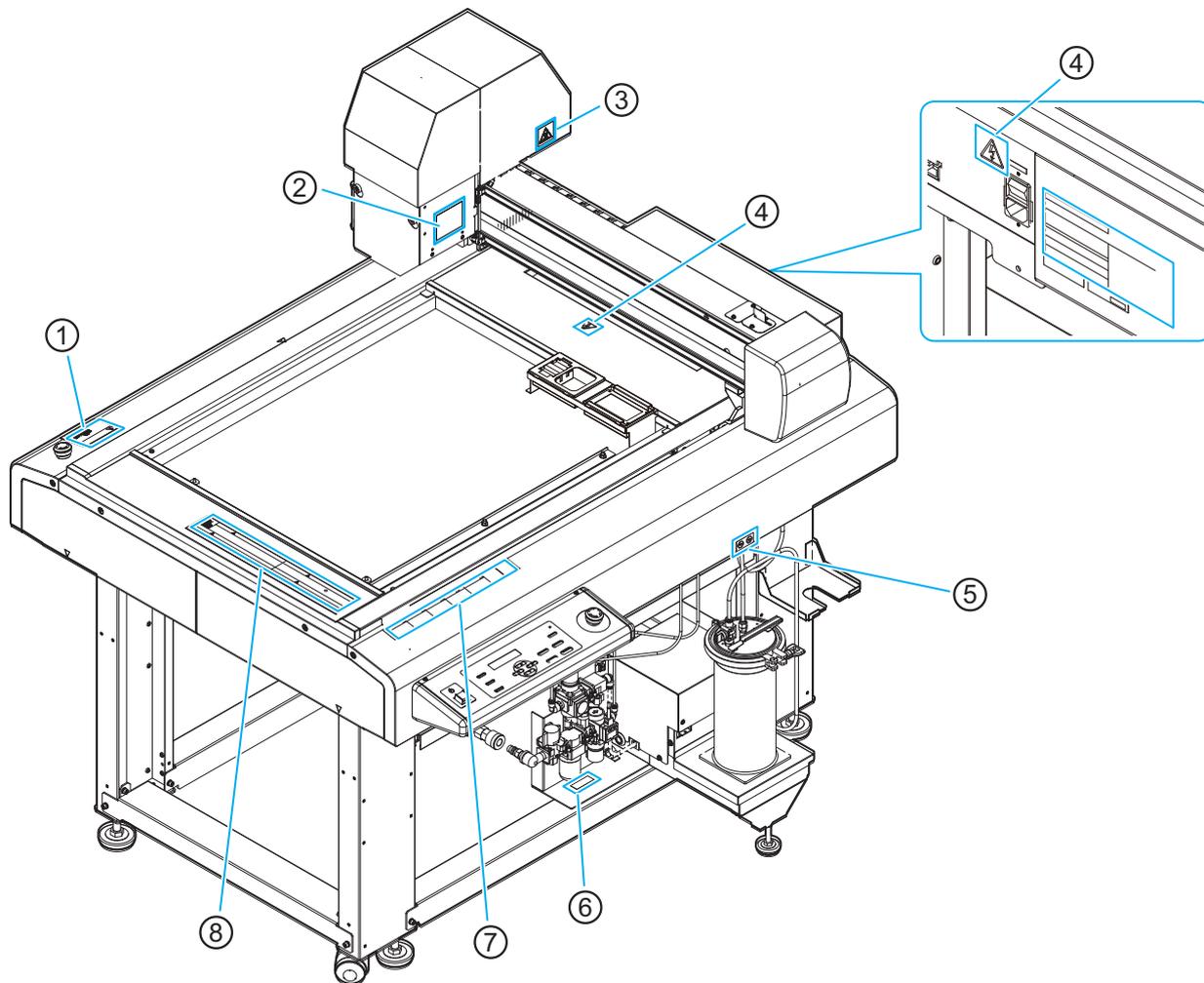
### 設置上のご注意

<b>警告</b>	
	• 引火する危険性（ガソリン、可燃性スプレー、アルコール、シンナー、ラッカー、粉塵など）のある環境に本機を設置しないでください。本機は防爆タイプではありません。爆発などのおそれがあります。
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 火気のある場所に本機を設置しないでください。インクに引火するおそれがあります。</li> <li>• 本機の上や近くに花瓶、植木鉢、コップ、化粧品、化学薬品、水などの入った容器、または小さな金属物を置かないでください。本機内部に浸入すると、本機の故障、感電、または火災のおそれがあります。</li> <li>• 本機内部の掃除をサービス実施店に相談してください。本機内部にほこりがたまったら長い間掃除をしないと、火災や故障の原因になります。なお、本機内部の掃除費用については販売店またはサービス実施店に相談してください。</li> </ul>
	• 湿気の多い場所や水のかかる場所に本機を設置しないでください。本機の故障、感電、または火災のおそれがあります。
	• 本機に子供を近づけないでください。
	• 本体の上に乗らないでください。故障の原因となります。

 注意	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>ご使用になる塗布剤の安全データシート (SDS) を参照し、本機を安全に使用できる環境に設置してください。 <a href="https://japan.mimaki.com/supply/sds/">https://japan.mimaki.com/supply/sds/</a></li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>換気の悪い部屋、もしくは密閉された部屋に設置する場合は、必ず換気装置を設けてください。</li> <li>排気口施工時には、必ず以下の内容をお守りください。               <ol style="list-style-type: none"> <li>排気口の設置については各国の地域の EHS (Environmental, Health and Safety) ガイドラインにしたがってください。</li> <li>排気口に閉鎖弁などを設置する場合、本機使用時は必ず閉鎖弁を開けてください。</li> </ol> </li> </ul>
 注記	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>ホコリ、粉塵のある場所に設置しないでください。本機の内部に浸入すると、故障や塗布不良のおそれがあります。</li> <li>エアコンなどの風があたる場所に設置しないでください。本機の内部にホコリや粉じんなどが浸入するおそれがあります。また、塗布品質に影響を及ぼす場合があります。</li> <li>不安定な場所や振動が発生する場所に設置しないでください。故障や塗布不良のおそれがあります。</li> <li>直射日光などで、塗布パネル面の温度が 60℃ を越えるような場所には設置しないでください。塗布パネルが変形したり、故障の原因になります。</li> <li>温度変化が激しい場所に設置しないでください。塗布不良のおそれがあります。</li> <li>水平でない場所で使用しないでください。本機が傾いていると、正常な結果を得ることができません。また、故障の原因になります。</li> <li>ノイズを発生する大型の機械が置いてある場所に設置しないでください。</li> </ul>
	<p>本機の仕様は以下のとおりです。以下の範囲外で塗布を行うと、塗布膜厚が変化したり、塗布後の表面が波状となったりすることがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>動作可能環境：15～30℃、35～65% Rh (結露なきこと)</li> <li>精度保証範囲：18～25℃、35～65% Rh (結露なきこと)</li> </ul>

# 警告ラベル

本機には警告ラベルが貼ってあります。警告ラベルの内容を十分理解してください。  
警告ラベルが汚れて読めなくなったり、剥がれた場合は、新しい警告ラベルを販売店または弊社営業所にてお買い求めください。



① 注文番号 : M902667	② 注文番号 : M917887	③ 注文番号 : M903239
		
④ 注文番号 : M907935	⑤ 注文番号 : M903330	⑥ 注文番号 : M917385
		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> <p><b>Air Pressure</b> Max 0.5MPa </p> </div>

⑦ 注文番号 : M906115

		<b>警告</b>	<b>警告</b>	<b>WARNING</b>	<b>WAARSCHUWING</b>	<b>AVERTISSEMENT</b>
手指和身体请勿靠近运转部位，以免造成危险		危険な可動部 指や体を近づけないように	HAZARDOUS MOVING PARTS Keep fingers and other body parts away.	GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.	PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.	

⑧ 注文番号 : M902663

	<b>警告</b>	<b>WARNING</b>
	ヘッド移動中やリモートモードのときは、手や顔を近づけないこと。 Yバーに当たり、ケガする原因になります。	HAZARDOUS MOVING PARTS KEEP FINGERS AND OTHER BODY PARTS AWAY
	<b>AVERTISSEMENT</b>	<b>WARNING</b>
	PIECES MOBILES DANGEREUSES N'APPROCHEZ PAS VOS DOIGTS OU D'AUTRES PARTIES DU CORPS	GEFÄHRLICH SICH BEWEGENDE TEILE HALTEN SIE FINGER UND ANDERE KÖRPERTEILE FERN



# 第1章 ご使用前に



## この章では ...

本機の各部の名称や設置方法など、ご使用前に知っておいていただきたいことについて説明します。

使用上の制限について.....	1-2
使用者の制限 .....	1-2
エリア制限 .....	1-2
設置について .....	1-3
本機の移動 .....	1-4
各部の名称とはたらき.....	1-5
本体 .....	1-5
ヘッド .....	1-6
エアレギュレーター .....	1-7
操作パネル .....	1-8
ケーブルの接続 .....	1-9
インターフェースケーブルの接続 .....	1-9
電源ケーブルの接続 .....	1-10
停止スイッチについて.....	1-11
停止の方法 .....	1-11
停止からの回復 .....	1-11
ローカル/リモート状態について.....	1-12
ローカル状態とディスプレイ表示 .....	1-12
リモート状態とディスプレイ表示 .....	1-12
インクについて .....	1-13
インク仕様 .....	1-13
インクの消費有効期限について .....	1-13
インクニアエンドが表示されたとき .....	1-14
インクエンドが表示されたとき .....	1-14
インクボトルを交換する .....	1-14
インク登録情報をインク IC チップに書き戻す .....	1-19
タンクキャリブレーション .....	1-21

# 使用上の制限について

## 使用者の制限

本機を使用するオペレーターは、弊社が実施する安全教育の受講者、もしくはその受講者から教育を受けた方に限られます。

## エリア制限

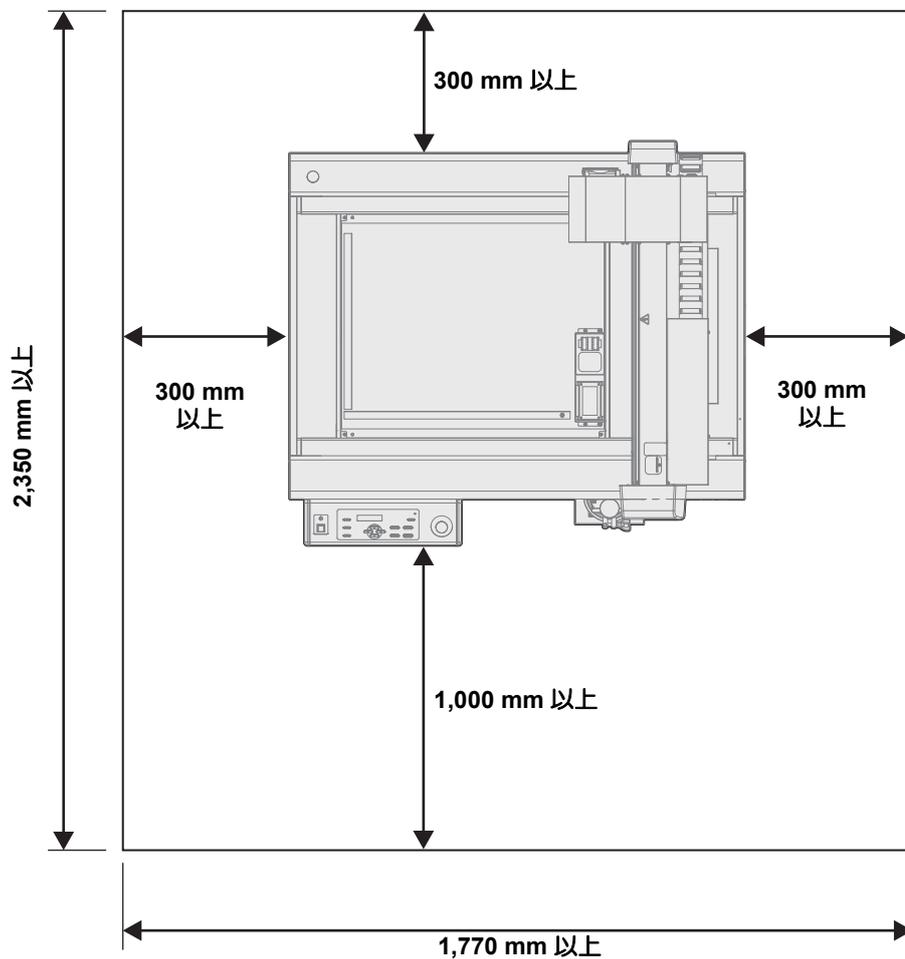
- 適切な訓練を受けた使用者以外の者が装置に近づくことを禁止します。専用の個室、もしくは安全柵にて囲みを設けるなど、物理的な方法で、本機を隔離エリアに設置してください。
- 安全柵にて隔離エリアを設ける場合は、EN ISO13857 規格に準じたものを使用してください。
- 専用の個室を設ける場合は、出入り口のドアに鍵やインターロックを設置してください。
- リスクアセスメントを実施してください。

# 設置について

設置する際は必ず P.ix「設置上のご注意」をよくお読みのうえ、十分に理解してから作業を行ってください。

次の設置スペースを確保できる場所に、本機を設置してください。

モデル	幅	奥行き	高さ	全体重量
DCF-605PU	1,170 mm	1,050mm	1,180 mm	104 kg



1

ご使用前に

## 本機の移動

本機をやむを得ず、段差のない同一フロア内で移動する場合は、下記のように行ってください。



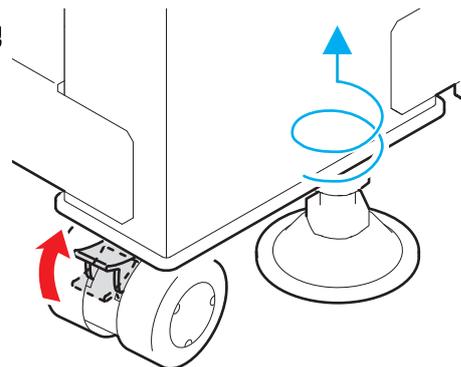
- 本機の移設の際は、販売店または弊社営業所、コールセンターにお問い合わせください。お客様が本機の移設を行うと、故障や破損の原因になります。本機の移設は、必ず専門の担当者におまかせください。



- 移動するときは、大きな振動を与えないでください。
- 移動後は、必ずキャスターをロックしてください。

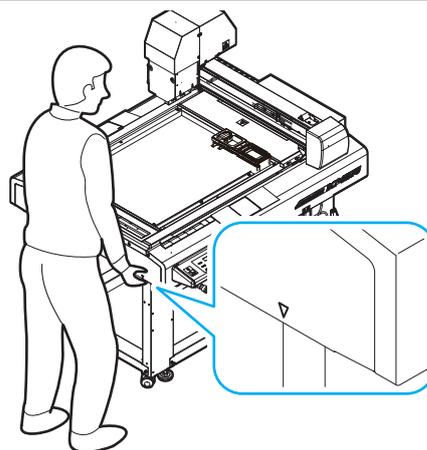
### 1

アジャスターフット (x5) を上げて、キャスターを接地させる。



### 2

キャスターのロックを解除する。



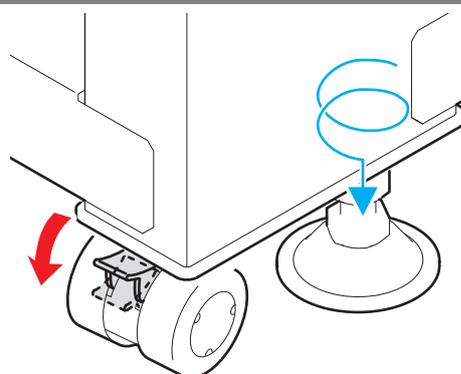
### 3

図のようにして、移動する。

- 本体側面カバーの▽印のか所を押して移動します。
- ▽印以外の場所を押して移動すると、カバーが割れる可能性があります。

### 4

キャスターをロックする。



### 5

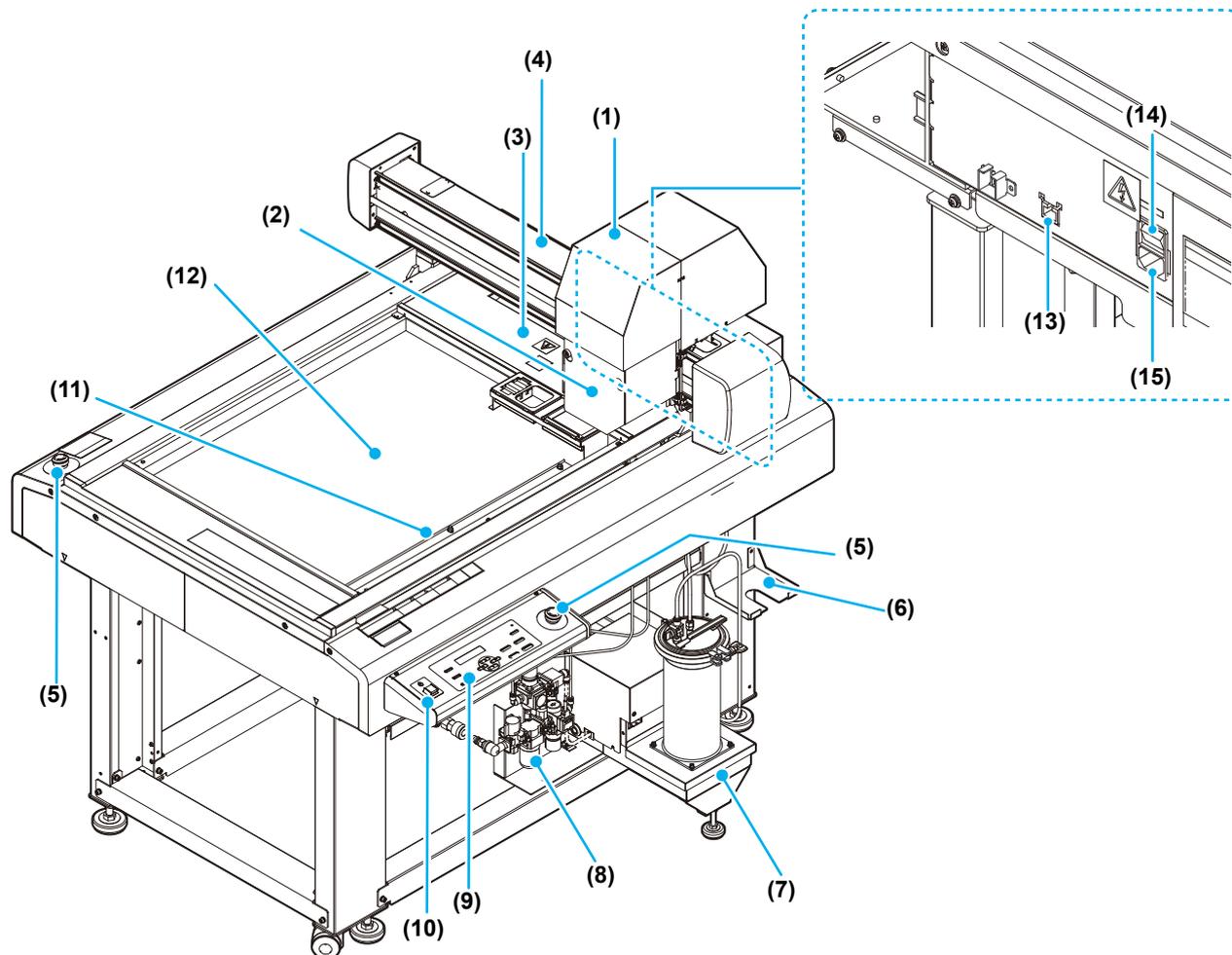
アジャスターフットを下げて、本体の水平出しを行う。

### 6

タンク Assy. の水平出しを行う。

# 各部の名称とはたらき

## 本体



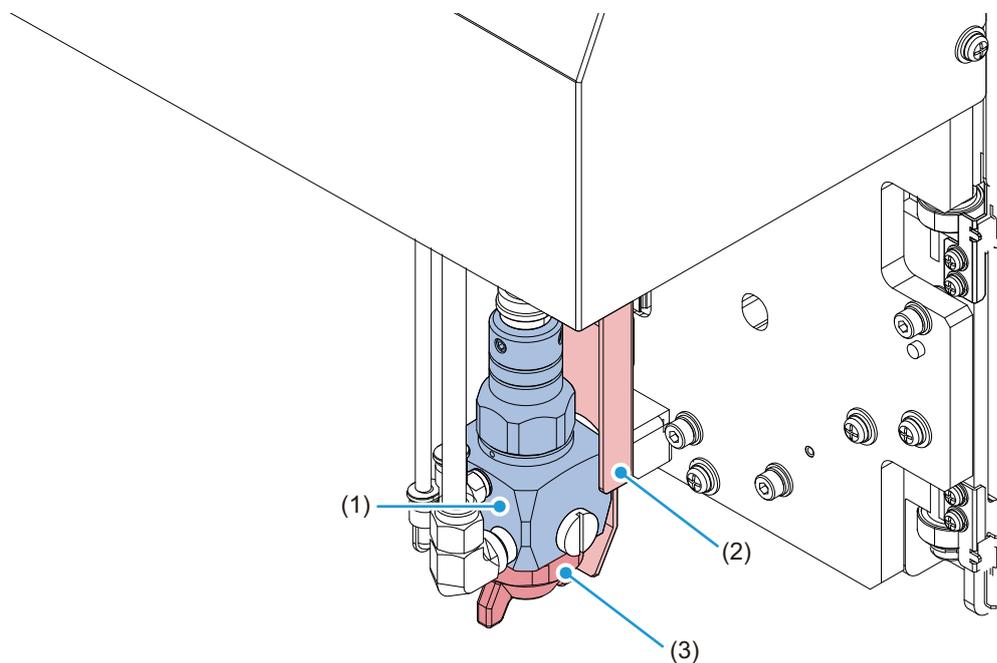
1

1 使用前の

	名称	はたらき
(1)	ヘッド	塗布剤を塗布します。
(2)	ヘッドカバー	ノズルキャップの付け外し、流量調整時などに外します。
(3)	テーブル	ワークや成果物を一時的に置いておくことができます。
(4)	Yバー	ヘッドを Y 方向に移動します。
(5)	停止スイッチ	動作を停止します。
(6)	蓋受け台	タンクのフタを一時的に置いておくことができます。
(7)	タンク Assy.	塗布剤を充填します。
(8)	エアレギュレーター	圧力の調整をします。
(9)	操作パネル	本機に必要な設定を行います。(☞ P.1-8)
(10)	電源スイッチ	本機の電源をオン/オフします。
(11)	セットガイドプレート	ワークをセットするときの目安とします。X方向とY方向にあります。
(12)	塗布パネル	ワークを取り付けます。(☞ P.2-9)
(13)	LAN コネクター	LAN インターフェイスコネクターです。(☞ P.1-9)
(14)	主電源スイッチ	本機の主電源をオン/オフします。通常は、オンの状態にしてください。保守作業時に、オフにします。
(15)	電源インレット	電源ケーブルを接続します。

# ヘッド

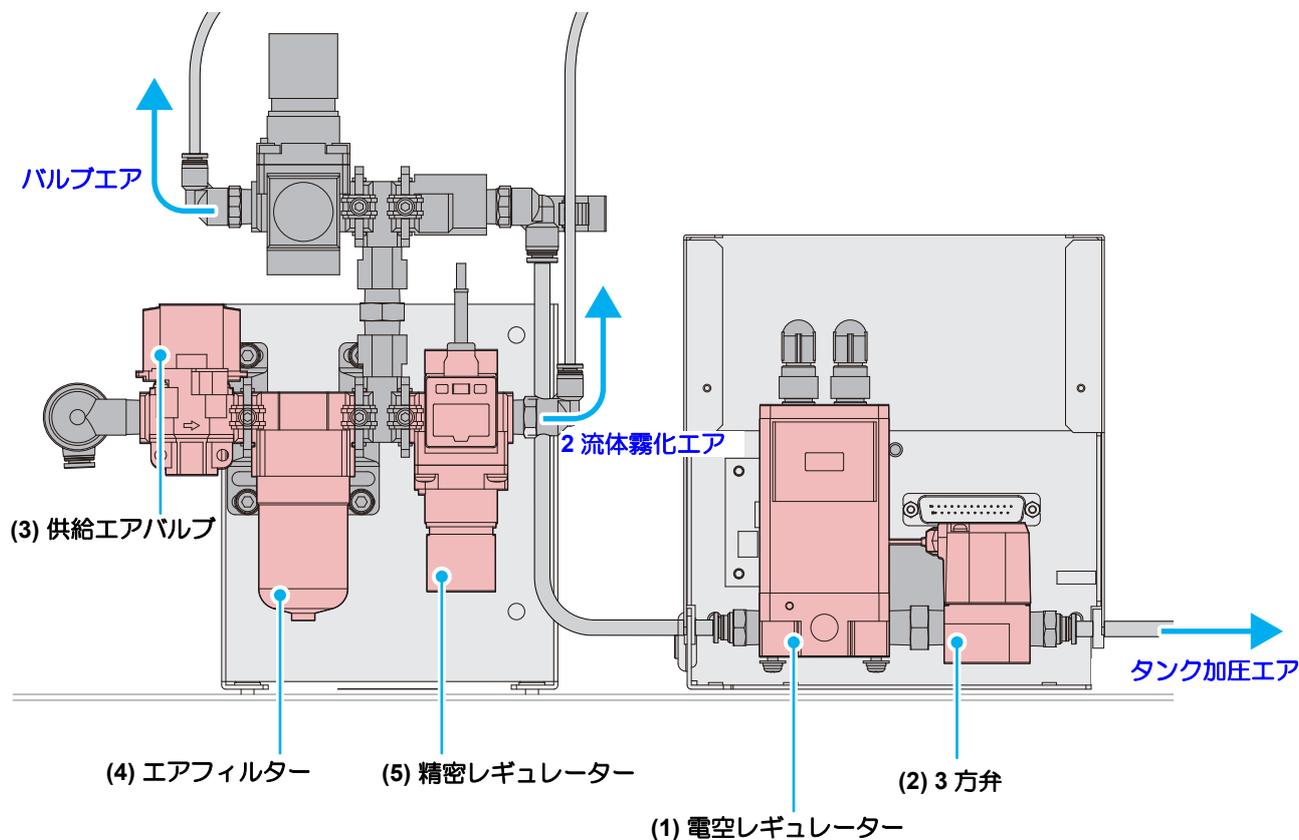
正面

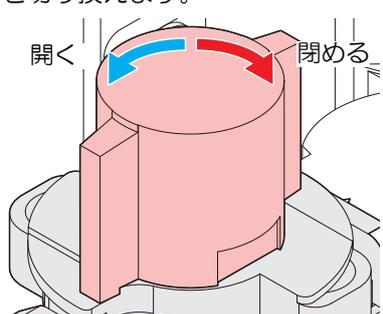


	名称	はたらき
(1)	スプレーガン部	ノズルを取り付けます。(参照 P.2-3)
(2)	ノズル固定部	ノズルを固定します。
(3)	ノズル(エアキャップ)	塗布剤を吐出します。

## エアレギュレーター

正面



	名称	はたらき
(1)	電空レギュレーター	電気信号に比例して、圧送タンクに供給する圧縮空気の圧力を制御します。
(2)	3方弁	圧縮空気の圧力の切り換えに使用します。
(3)	供給エアバルブ	圧縮空気の供給有無を切り換えます。 
(4)	エアフィルター	圧縮空気を取り込む際、内部にほこりやゴミ、水滴が入らないように防ぐフィルターです。
(5)	精密レギュレーター	霧化エアの圧力を調整します。  P.2-8「霧化エアの圧力を調整する」

## 操作パネル

**VALVE キー**

手動でノズルから、塗布剤を吐出させます。

**Z-UP キー**

ヘッドを上昇させます。

**Z-DOWN キー**

ヘッドを下降させます。

**POWER ランプ**

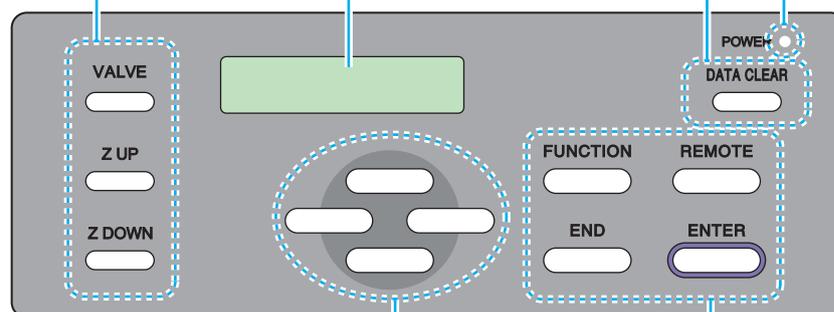
電源をオンにすると緑色に点灯します。

**DATA CLEAR キー**

本機が受信したデータを消去します。

**ディスプレイ**

本機の状態や設定メニューなどが表示されます。

**ジョグキー**

ローカルメニューを表示している時は、矢印方向にヘッドを移動します。

**FUNCTION キー**

各種機能を使うときに押します。

**REMOTE キー**

本機をリモート状態か、ローカル状態に切り換えます。

**END キー**

設定が終わるとき、またはキャンセルをするときに押します。

**ENTER キー**

設定を確定するときに押します。

## インターフェイスケーブルの接続

本機は標準で LAN のインターフェイスを搭載しています。LAN ケーブルを使って、本機とコンピューターを接続します。カチッと音がするまで LAN ケーブルを差し込んでください。

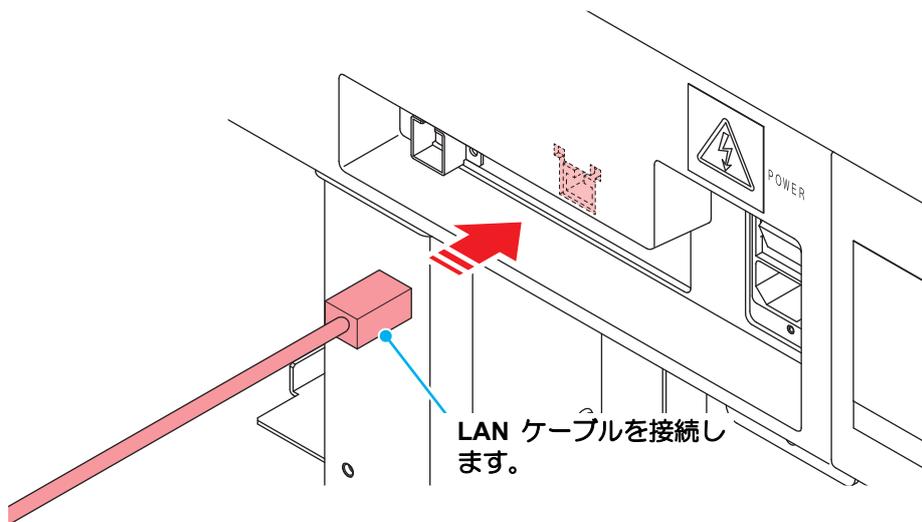


- LAN ケーブルを接続する際は、電源をオフ (☞ P.2-16) にしてください。感電および本機が破損する恐れがあります。



- データ転送中は、ケーブルの抜き差しをしないでください。

- 接続する前に、本機とコンピューターの電源をオフにしてください。



### LAN 接続確認方法

1

#### 本機のディスプレイを確認する。

- ローカルガイダンスで確認することができます。  
(☞ P.3-20 「その他の情報を表示する」)
- “100Mbps”、“10Mbps”、“接続なし”と表示されている場合は、塗布することができません。

LAN ステータス

1000 Mbps

2

#### LAN コネクターのランプを確認する。

- 本機が起動していると LAN コネクターのランプが点灯します。

色	状態	概要
緑	点灯	1000BASE-T で接続されています。
	消灯	1000BASE-T 以外で接続されています。 ・ 橙ランプだけが点灯、もしくは点滅している場合、1000Mbps に対応していません。コンピューターや周辺機器、ケーブルの仕様を確認してください。
橙	点灯	リンクアップ (接続されています)。
	点滅	データを受信中です。
	消灯	リンクダウン (接続されていません)。

## ネットワーク経由で接続するときの注意事項

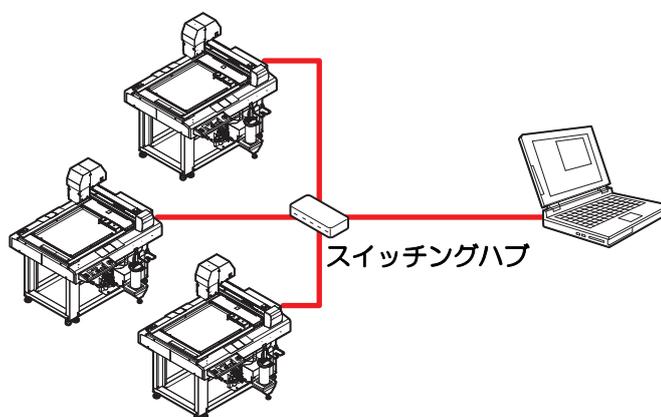
ネットワークを以下の環境で構築してください。環境が適正でないと塗布することができません。

- カテゴリー 6 以上の LAN ケーブルを使用してください。
- 1000BASE-T 対応のコンピューター、スイッチングハブを使用してください。未対応の場合は塗布することができません。
- 本機と塗布データを転送するコンピューターは、同じネットワーク内に設定してください。ルーターを経由した接続はできません。

### ● 本機と直接接続する場合



### ● スwitchングハブを経由して接続する場合



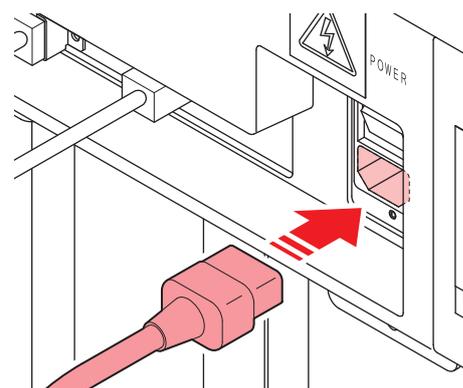
## 電源ケーブルの接続

インターフェイスケーブルを接続後、電源ケーブルを接続します。電源ケーブルは、下記の電源仕様のコンセントに接続してください。

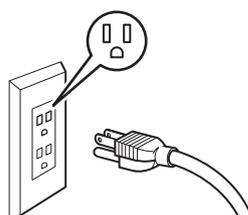
- 電圧：単相 AC100 - 120V / 200 - 240V ± 10%
- 周波数：50/60Hz



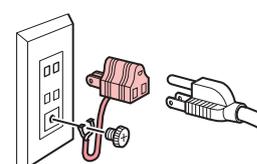
- 日本国内で使用する場合、単相 100V - 120V で使用してください。単相 AC200V へ接続して使用する場合、サービスエンジニアにご相談ください。



- 必ずアース接続をしてください
- アースを接続しなご使用になると、本機の破損や感電の原因となることがあり、大変危険です。

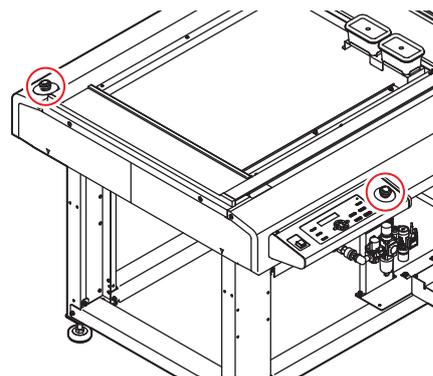


- 2極のコンセントを使用する場合は、電源ケーブルのプラグに付属の接地アダプタを接続します
- 接地アダプタの緑色の線（アース線）をアース処理してください。アース処理できない場合は、電気工事店にご相談ください。



# 停止スイッチについて

本機を緊急で停止させたい場合に押します。  
停止スイッチは、本機前面と背面の2カ所にあります。



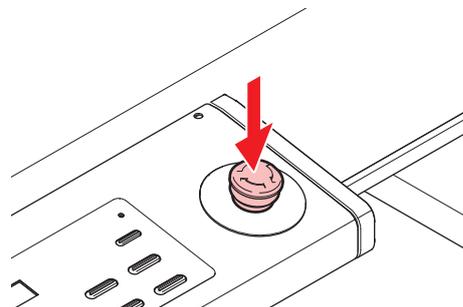
## 停止の方法

1

停止スイッチを押す。

- 本機の動作が停止し、スイッチ解除の表示になります。

スイッチヲ カイジョ シテクダサイ



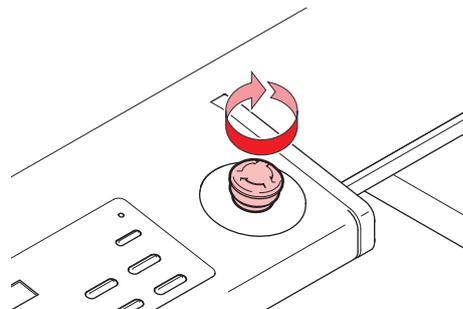
## 停止からの回復

1

停止スイッチを時計方向に回して、ロックを解除する。

- 以下の表示になります。

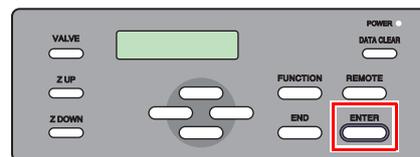
[ENT]ヲ オシテクダサイ



2

[ENTER] キーを押す。

- 自動で待機位置 ( 浸け置きバット ) へ戻ります。



1

1 使用の前に

# ローカル／リモート状態について

ローカル状態とリモート状態は、操作パネルの [REMOTE] キーを押すごとに切り替わります。

## ローカル状態とディスプレイ表示

ローカル状態では、ヘッドの移動、本機の各種機能の設定、およびコンピューターからのデータを受信することができます。

ディスプレイでは、塗布剤温度とタンク圧力の表示を交互に行ないます。

< ローカル >  
エキオン : 25.0 °C

< ローカル >  
アツリョク : 0.200 MPa

エラーが発生した場合、“サクズフカ”が表示され、リモートに切り替えることができません。情報メニューの“エラーリレキ”(P.3-19)を確認してエラーを解除してください。

< ローカル >      サクズフカ

## リモート状態とディスプレイ表示

リモート状態は、受信したデータを塗布できる状態のことです。

操作パネル上の電源スイッチ、[REMOTE] が有効です。

ディスプレイでは、塗布剤温度とタンク圧力の表示を交互に行ないます。

\* リモート \*  
エキオン : 25.0 °C

\* リモート \*  
アツリョク : 0.200 MPa



- 表示される温度は目安です。

# インクについて

インクや塗布剤を取り扱う場合は必ず P.ix 「塗布剤やインク、その他本機で使用されている液体について」をよくお読みのうえ、十分に理解してから作業を行ってください。



- インクやメンテナンス液、その他本機で使用されている液体を取り扱うときは、換気に十分注意して、必ず付属の保護メガネ、手袋、マスクなどを着用してください。インクなどの液体が跳ねて、皮膚に付着したり、目や口に入ったりするおそれがあります。



- 種類の違うインク IC チップでは動作しません。

## インク仕様

項目	内容
種類	専用 UV 硬化インク（弊社純正品）
カラー	クリア
形態	ボトル
インク容量	1,000 ml
消費有効期限	インクボトルに記載されているとおり。 ただし、開封後は消費有効期限内であっても3か月以内。
保存温度	保存時 5 - 30°C（1日の平均気温） ただし、30°Cの場合1か月以内 範囲を外れる場合、インクの品質が低下するおそれがある。
	輸送時 1 - 60°C ただし、60°Cの場合120時間以内、40°Cの場合1か月以内 0°Cより低温になる場所、40°Cより高温になる場所は、できる限り避けること。 範囲を外れる場合、インクの品質が低下するおそれがある。

## インクの消費有効期限について

インクボトルにインクの消費有効期限が記載されています。インクの消費有効期限を超えると、インクの吐出不良や色みに変化を生じるおそれがあります。消費有効期限を超えても塗布することはできますが、新しいインクに交換する、もしくは早めに使い切ることをお勧めします。

例) 消費有効期限の記載が、2021年4月の場合

- 5月：新しいインクに交換する、もしくは早めに使い切ってください。塗布することは可能です。
- 6月：新しいインクに交換する、もしくは早めに使い切ってください。塗布することは可能です。
- 7月：塗布することができません。



- ディスプレイにメッセージを表示してお知らせします。

1

ご使用前に

## インクニアエンドが表示されたとき

インクの残量が残りにわすかになると以下のメッセージが表示されます。早めに新しいインクボトルに交換することをお勧めします。塗布することはできますが、塗布中にインクがなくなるおそれがありますので注意してください。

< ローカル >  
インクボトル ニアエンド

## インクエンドが表示されたとき

インクの残量が無くなると、以下のメッセージが表示されます。新しいインクボトルに交換してください。

< ローカル >  
インクボトル エンド

## インクボトルを交換する



- ・インクボトル交換を行う際は、 P.1x 「塗布剤やインク、その他本機で使用されている液体について」をよくお読みのうえ、十分に理解してから作業を行ってください。手順と異なる方法で交換した場合、残量管理が正しく行われない場合があります。

1

ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。

FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]

2

[メンテナンス] を選択し、[ENTER] キーを押す。

FUNCTION  
メンテナンス [ENT]

3

で [インクボトルコウカン] を選択し、[ENTER] キーを押す。

メンテナンス  
インクボトル コウカン [ENT]



- ・インク残量が 0.3L 以上ある場合は確認画面が表示されます。残ったインクを再度使用する可能性がある場合は [END] キーを押して P.1-19 「インク登録情報をインク IC チップに書き戻す」を行ってください。
- ・タンクキャリブレーションが未実行の場合はインクボトルを交換できません。 P.1-21 「タンクキャリブレーション」の [ノーマルモード] を実施してください。
- ・タンクキャリブレーションに失敗するなど、ロードセルに異常があるときは交換できません。

ザンリョウ 0.3L イジョウ アリ  
コウカン シマスカ? [ENT]

ERROR 539  
タンク キャリブレーション

4

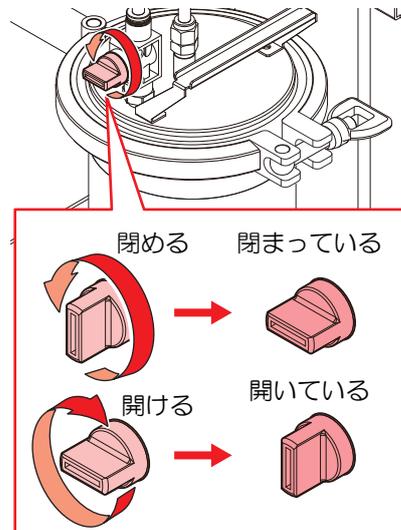
圧送タンクのエアバルブを閉める。

- エアバルブを閉めたら [ENTER] キーを押します。



- 安全のため、必ずエアバルブを閉めてください。

タンクノエアバルブヲシメテクダサイ [ENT]

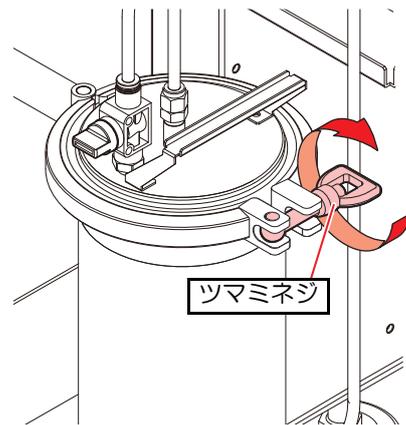
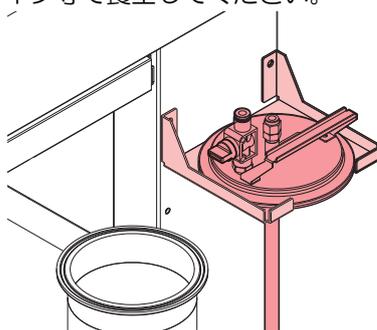


5

圧送タンクのツマミネジを緩めてタンクキャップを外す。



- タンク周辺を紙ワイブ等で養生してください。
- 外したタンクキャップはフタ受け皿に載せておきます。
- ガasketを傷つけないように注意してください。



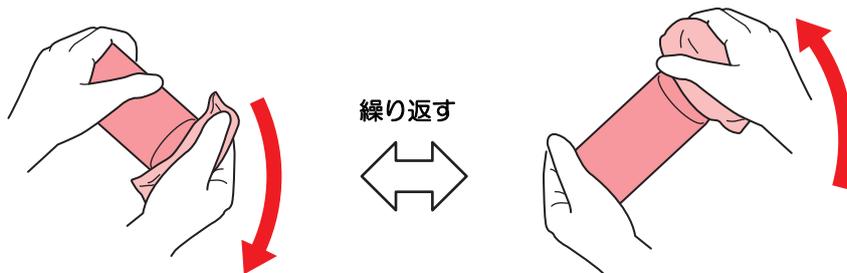
6

交換するインクボトルとICチップを準備する。

7

インクボトルを取り出し、20回以上ゆっくりと左右に振る。

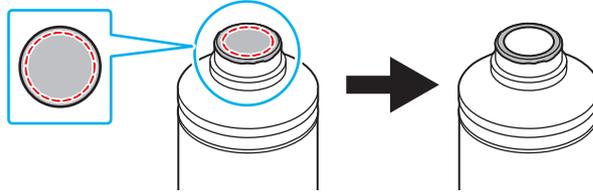
- インクボトルのフタをしっかりと締め、手袋を着用して紙タオルなどでインクボトルのフタを押さえ、インクを流すように左右に振ってください。



- ゆっくりと振ってください。強く振るとインクが漏れたり、インクの中に空気が入り込んでノズル詰まりになったりするおそれがあります。
- 使いかけのインクボトルの場合は、インクボトルが縦になるまで傾けてゆっくりと振ってください。

**8****インクボトルのフタを外す。**

- ・インクボトルの口にシールが付いている場合は、カッターなどを使って丸く切り取ってください。切り取ったときにシールをボトル内に落とさないように注意してください。

**9****インクボトルを交換する。**

- ・完了後、[ENTER] キーを押します。

インクボトルヲ  
コウカン シテクダサイ [ENT]

**10****タンクキャップを元に戻し、ツマミネジで固定する。**

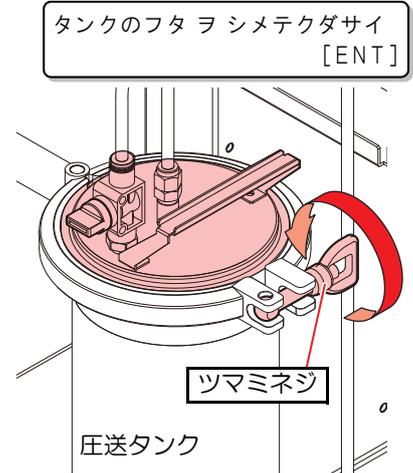
- ・完了後、[ENTER] キーを押します。



- ・ガスケットが圧送タンクの溝に正しくはまっているか確認してください。
- ・ツマミネジを強く閉めてください。強く閉めないとも正常に塗布できないことがあります。

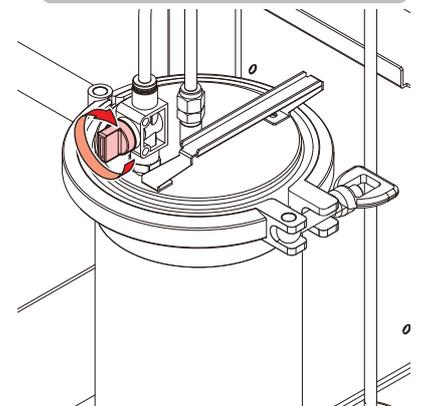


- ・タンクキャップの上や圧送タンクの上に物を置かないでください。インク残量を正確に計測できなくなります。

**11****圧送タンクのエアバルブを開ける。**

- ・完了後、[ENTER] キーを押します。

タンクノエアバルブヲ  
アケテクダサイ [ENT]

**12****[FUNCTION] キーを押して、タンクの残量確認を実行する。**

- ・正常に終了すると[ザンリョウ カクニン カンリョウ]と表示されます。

タンクザンリョウ カクニン  
[FUNC] -> ジッコウ

ザンリョウ カクニン カンリョウ  
[ENT]



- ・タンクに振動を与えないでください。残量が正しく計測できない原因となります。
- ・[カクニン シッパイ シマシタ]と表示された場合、[リトライ] (手順 4(P.1-15) から再度実行) または P.1-21 「タンクキャリブレーション」を実行してください。何度実行しても失敗する場合は、販売店または弊社営業所、コールセンターにお問い合わせください。

カクニン シッパイ シマシタ  
リトライ <> キャリブレーション

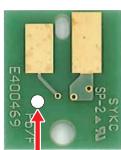
# 13

## タンク横のインクICチップ差込口に、インクICチップを差し込む。

トウロクスル インク IC ラ  
セット シテクダサイ



- ・インクと一緒に梱包されているインク IC チップを差し込んでください。インク IC チップには、インクカラーやインク残量、消費有効期限などの情報が書き込まれています。異なる IC チップを差し込んだ場合、塗布することができません。
- ・インク IC チップについて  
インク IC チップのマークは、色情報を示しています。

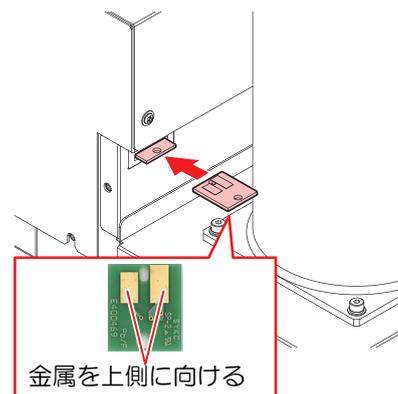


マーク位置

インクカラー	表示マーク
クリア	○○ (白丸が2個)



- ・IC チップは金属が付いている方を上側に向け、金属を奥側にして差し込んでください。間違えて差し込むと、本機の故障や IC チップ破損の原因となります。
- ・IC チップの金属部分には触れないでください。静電気による IC チップの破損、汚れや傷による IC 読み取り不良の原因となります。



- ・インク IC チップを差し込むと、本機でインク IC の読み込みを開始します。

\*\* インク IC シュウリョウ \*\*  
シバラク オマチクダサイ

- ・登録可能なインク IC チップの場合、インク情報が表示されます。確認後、[ENTER] キーを押します。

TCU-100 Clear 1.0L  
シヨウキゲン : 2021/09

- ・ワーニングメッセージが表示された場合は、以下の内容を参照して対処してください。

メッセージ	原因	対処方法
インク キゲンギレ [ENT]	インクの消費有効期限が切れた。	新しいインクに交換する、もしくは早めに使い切ってください。塗布することは可能です。
インク キゲンギレ (1 カゲツ) [ENT]	インクの消費有効期限から、1 か月経過した。	
インク IC トウロク フカ シヨウズミ IC	登録済みのインク IC チップが差し込まれた。	新しいインク IC チップに交換してください。
インク IC トウロク フカ ***** (エラー名)	[エラー名] に表示される不具合が発生し、インク IC を登録できない。	正しいインク IC チップをセットしてください。

メッセージ	原因	対処方法
インク IC トウロク フカ インク キゲンギレ (2 カゲツ)	インクの消費有効期限から、2 か月経過した。	新しいインクに交換してください。 塗布することができません。
インク IC トウロク フカ インクタイプ	インク IC チップに登録されているインクの種類が本機で使用できない種類である。	正しいインク種のインク IC チップを セットしてください。
インク IC トウロク フカ インクカラー	インク IC チップに登録されているカラーが本機で使用できないカラーである。	正しいインクカラーのインク IC チップ をセットしてください。
インク IC トウロク フカ インク IC イジョウ	インク IC チップの情報にエラーが発生した。	1. インク IC チップが正しく挿入されているかどうかを確認してください。 2. 電源を切って、しばらくたってから電源を入れてください。 ☞ P.2-16「電源のオフ」、P.2-5「電源のオン」 3. 新しいインク IC チップに交換してください。

# 14

[FUNCTION] キーを押して、インク IC の登録を実行する。

・完了後、[ENTER] キーを押します。



・インク IC の登録が終わるまで、インク IC チップを外さないでください。登録の途中で IC インクチップを外すと正しく登録できません。

インク IC トウロク  
[FUNC] -> ジッコウ

コウカン カンリョウ シマシタ  
[ENT]

# 15

経路充填を行わない場合は、◀キーを押してインク交換を終了する。

経路充填を行う場合は▶キーを押す。

・[ENTER] キーを押すと、捨て打ち位置に移動します。

ケイロジュウテン シマスカ?  
NO < > YES

ステウチイチ ヘ イドウシマス  
[ENT]

# 16

手動でノズルからインクを吐出する。



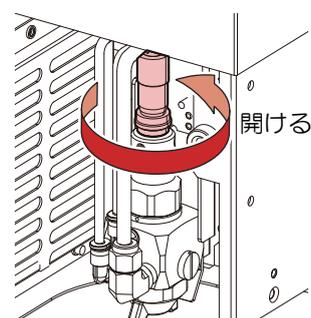
・ノズルを取り付けた状態であることを確認してください。ノズルを取り外した状態で塗布剤を吐出すると、霧状に飛散するおそれがあり、大変危険です。



・塗布剤が安定して吐出できるようになるまで [VALVE] キーを長押しします。  
・[VALVE] キーを離すと、吐出が止まります。



・[VALVE] キーをしばらく押ししてもノズルからインクが出ない場合は、マイクロメーターヘッドを回転させノズルを大きく開けてください。



**17** 捨て打ちモードを終了する。  
 ・[END] キーを押します。

< ローカル >

**18** 捨て打ちバット内の廃液を廃棄しカウントをクリアする。(☞ P.4-8)

## インク登録情報をインク IC チップに書き戻す

インクが残っていても新しいインクボトルに交換することができます。  
 やむを得ず交換する場合は、以下の手順を参照して本機に登録されているインク情報をインク IC チップに書き戻してください。  
 書き戻しをすることで、インクボトルを再利用することができます。

**1** ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。

FUNCTION  
 マシンセッテイ [ENT]

**2** [メンテナンス] を選択し、[ENTER] キーを押す。

FUNCTION  
 メンテナンス [ENT]

**3**   で[インク IC カキモドシ] を選択し、[ENTER] キーを押す。

メンテナンス  
 インク IC カキモドシ [ENT]

**4** タンク横のインク IC チップ差込口に登録時に使用したインク IC チップを差し込む。

カキモドス インク IC ヲ  
 セットシテクダサイ



・インクボトルに登録したインク IC チップを使用してください。その他のインク IC チップは使用することができません。[インク IC カキモドシフカ]の下にエラー対象となる項目[インクロット/インクカラー/インクキゲン/インクタイプ]が表示されます。

インク IC カキモドシ フカ  
 インクロット

**5** [FUNCTION] キーを押して、インク IC の書き戻しを実行する。

インク IC カキモドシ  
 [FUNC] -> ジッコウ



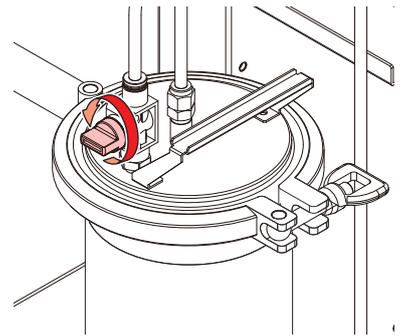
・インク IC の書き戻しが終わるまで、インク IC チップを外さないでください。

**6** [カキモドシ カンリョウ]と表示されたら、インク IC チップを取り外す。

カキモドシ カンリョウ  
 インク IC ヲ ハズシテクダサイ

**7**

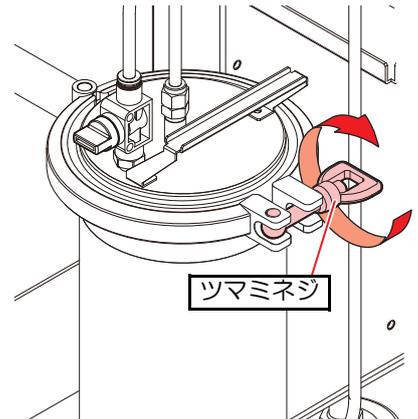
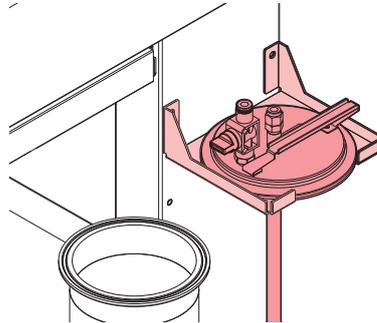
圧送タンクのエアバルブを閉める。

**8**

圧送タンクのつまみネジを緩めてタンクキャップを外す。



- タンク周辺を紙ワイプ等で養生してください。
- 外したタンクキャップはフタ受け皿に載せておきます。
- ガasketを傷つけないように注意してください。

**9**

インクボトルを取り出してインクボトルにフタをする。

**10**

インクボトルをインク IC チップと共に保管する。

## タンクキャリブレーション

本機はインクの残量を圧送タンク下部に内蔵されているロードセルセンサーで管理しています。インク残量表示と実際のインク残量に差がある場合や、ワーニングメッセージ「インクタンクセンサーイジヨウ」「タンクキャリブレーション」が発生したときは、次の作業をしてください。

### ロードセルセンサーの補正方法について

ロードセルセンサーの補正方法には、次の2種類があります。

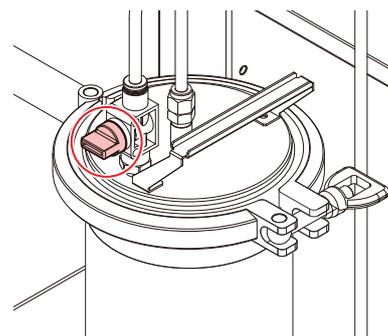
**ノーマル**：1kgのおもりを使用して、高精度な補正ができます。

**ゼロ調整**：おもりを使用せずに補正を行うことができます。

補正作業を簡単にこなしますが、“ノーマル”での調整より精度が落ちます。



- ・キャリブレーション実施前、圧送タンクのエアバルブが閉まっていることを確認してください。



### 補正方法 “ノーマル” で補正する

1	ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。	FUNCTION マシンセッテイ [ENT]
2	[メンテナンス] を選択し、[ENTER] キーを押す。	FUNCTION メンテナンス [ENT]
3	▲▼ で [タンク キャリブレーション] を選択し、 [ENTER] キーを押す。	メンテナンス タンク キャリブレーション [ENT]
4	[ノーマル] を選択し、[ENTER] キーを押す。 ・▲▼: 切り替え (ゼロチョウセイ、ノーマル)	タンク キャリブレーション : ノーマル
5	圧送タンクのエアバルブが閉まっていることを確認し、 [ENTER] キーを押す。	タンク ノ エアバルブヲ シメテクダサイ [ENT]

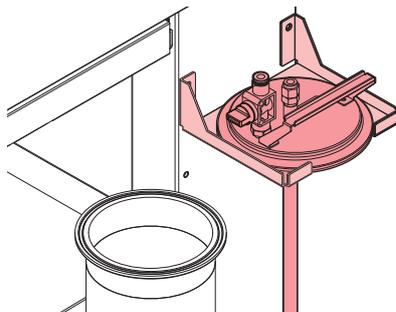
**6**

タンクキャップを外し、タンクからインクボトルを取り出す。



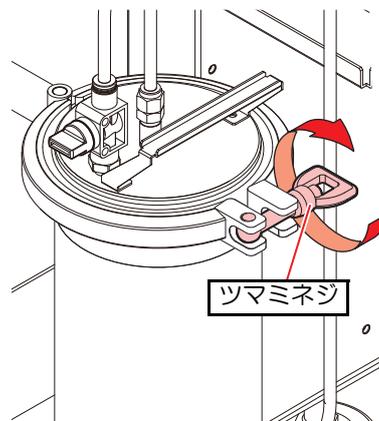
- タンク周辺を紙ワイブ等で養生してください。
- ガasketを傷つけないように注意してください。

- (1) ツマミネジを回す。
- (2) タンクキャップを外す。
  - 外したタンクキャップはフタ受け皿に載せておきます。



- (3) タンクからインクボトルを取り出す。
- (4) 完了後、[ENTER] キーを押す。

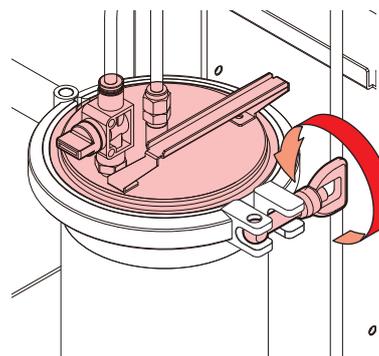
インクボトルヲトリダシテクダサイ  
[ENT]

**7**

タンクキャップを元に戻し、ツマミネジを軽く閉める。

- 完了後、[ENTER] キーを押します。

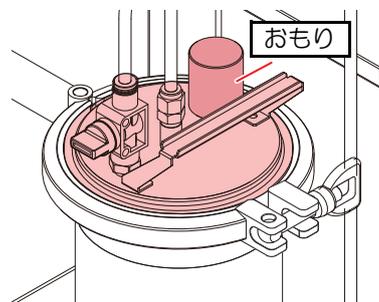
タンクノフタヲシメテクダサイ  
[ENT]

**8**

タンクキャップの上に1Kgのおもりを載せる。

- 完了後、[ENTER] キーを押します。

オモリヲセット (1kg)  
[ENT]



9

**[FUNCTION] キーを押して、1回目のキャリブレーションを開始する。**

- タンクにおもりがある状態でのキャリブレーションが実施されます。処理時間は最大で約1分間です。
- キャリブレーションが正常に完了した場合、次工程の画面が表示されます。



- タンクに振動を与えないでください。キャリブレーションに失敗する恐れがあります。キャリブレーションに失敗した場合、 キーを押して **手順 4(P.1-21)** に戻ってやり直してください。

タンク キャリブレーション  
[FUNC] -> ジッコウ

オモリ ヲ ハズシテクダサイ

[ENT]

キャリブレーション シツパイ  
リトライ < > キャンセル

10

**タンクキャップの上からおもりを取り除く。**

- 完了後、[ENTER] キーを押します。

11

**[FUNCTION] キーを押して、2回目のキャリブレーションを開始する。**

- タンクにおもりがない状態でのキャリブレーションが実施されます。処理時間は最大で約1分間です。

- キャリブレーションが正常に終了すると「キャリブレーションカンリョウ」と表示されます。  
[ENTER] キーを押して次の手順に進んでください。



- タンクに振動を与えないでください。キャリブレーションに失敗するおそれがあります。
- キャリブレーションに失敗した場合、 キーを押して、**手順 4(P.1-21)** に戻ってやり直してください。

タンク キャリブレーション  
[FUNC] -> ジッコウ

\*\* キャリブレーション \*\*  
オマチクダサイ \*\*\*\*

キャリブレーション カンリョウ  
[ENT]

キャリブレーション シツパイ  
リトライ < > キャンセル

12

**最初に外したインクボトルを再度セットする。**

- 完了後、[ENTER] キーを押します。

インクボトル ヲ  
セット シテクダサイ [ENT]

13

**タンクキャップを元に戻し、ツマミネジで固定する。**

- 完了後、[ENTER] キーを押します。



- ガasketが圧送タンクの溝に正しくはまっているか確認してください。
- ツマミネジを強く閉めてください。強く閉めないと正常に塗布できないことがあります。



- タンクキャップの上や圧送タンクの上に物を置かないでください。インク残量を正確に計測できなくなります。

タンクノフタ ヲ シメテクダサイ  
[ENT]



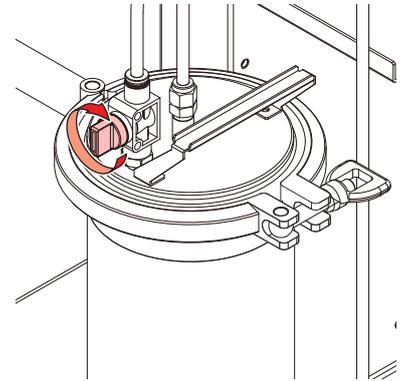
ツマミネジ

圧送タンク

**14****圧送タンクのエアバルブを開ける。**

- 完了後、[ENTER] キーを押します。

タンク ノ エアバルブヲ  
アケテクダサイ [ENT]

**15**

 キーを押してインク残量の計測を実施する。

ザンリョウ ケイソク シマスカ？  
NO < > YES

**16**

**[FUNCTION]** キーを押して、インク残量の計測を開始する。

タンク ザンリョウ カクニン  
[FUNC] -> ジッコウ

- 残量計測が実行されます。
- 正常に終了すると、「ザンリョウカクニンカンリョウ」と表示されます。
- [ENTER] キーを押して終了します。

ザンリョウ カクニン カンリョウ  
[ENT]



- タンクに振動を与えないでください。残量計測に失敗するおそれがあります。
- 残量の計測に失敗した場合、 キーを押して**手順 12(P.1-23)**に戻り、[ENTER] キーでメニューを進めて再計測してください。再計測しても失敗する場合は、 を押して再度キャリブレーションを実施してください。

カクニン シツパイ シマシタ  
リトライ< > キャリブレーション

## 補正方法 “ゼロチョウセイ” で補正する

**1** ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。

FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]

**2** [メンテナンス] を選択し、[ENTER] キーを押す。

FUNCTION  
メンテナンス [ENT]

**3**   で [タンク キャリブレーション] を選択し、[ENTER] キーを押す。

メンテナンス  
タンク キャリブレーション [ENT]

**4** [ゼロチョウセイ] を選択して、[ENTER] キーを押す。  
・  : 切り替え (ゼロチョウセイ、ノーマル)

タンク キャリブレーション  
: ゼロチョウセイ [ENT]

**5** 圧送タンクのエアバルブが閉まっていることを確認し、[ENTER] キーを押す。

タンク ノエアバルブヲ  
シメテクダサイ [ENT]

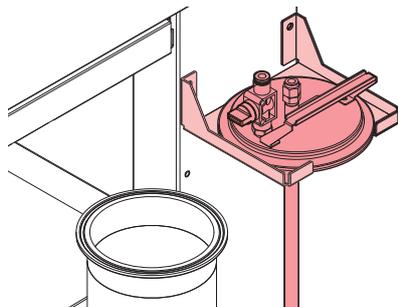
**6** タンクキャップを外し、タンクからインクボトルを取り出す。

インクボトルヲ トリダシテクダサイ  
 [ENT]

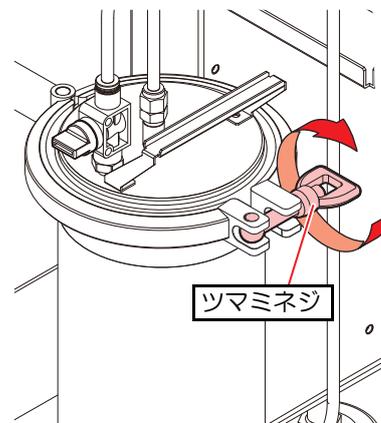


- ・ タンク周辺を紙ワイブ等で養生してください。
- ・ ガasketを傷つけないように注意してください。

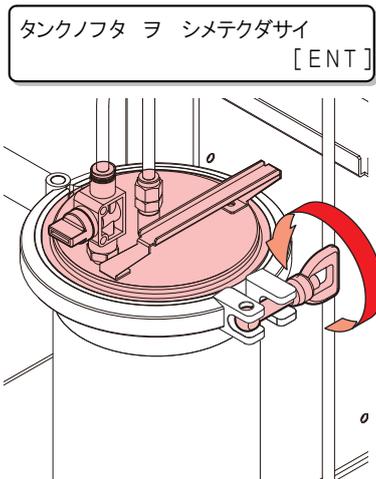
- (1) ツマミネジを回す。
- (2) タンクキャップを外す。
  - ・ 外したタンクキャップはフタ受け皿に載せておきます。



- (3) タンクからインクボトルを取り出す。
- (4) 完了後、[ENTER] キーを押す。



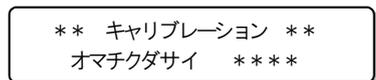
- 7** タンクキャップを元に戻し、ツマミネジを軽く閉める。  
 ・完了後、[ENTER] キーを押します。



- 8** [FUNCTION] キーを押して、キャリブレーションを開始する。



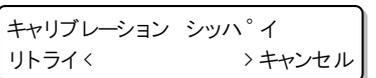
- 9** タンクに何も入っていない状態でキャリブレーションが実施される。



- ・処理時間は最大で約1分間です。
- ・キャリブレーションが正常に終了すると「キャリブレーションカンリョウ」と表示されます。  
[ENTER] キーを押して終了します。



- ・キャリブレーションに失敗した場合、 キーを押して、[手順 4\(P.1-25\)](#) に戻ってやり直してください。



- 10** 以降の作業工程は  [P.1-21「補正方法“ノーマル”で補正する」](#)の[手順 12\(P.1-23\)](#)以降を参照して実施する。

# 第2章 基本動作



この章では ...

ツールの取り付け方から塗布までの、手順や設定方法について説明します。

基本操作の流れ .....	2-2
ツールの取り付け .....	2-3
エアキャップの取り付け .....	2-3
電源のオン .....	2-5
塗布剤の吐出量を調整する .....	2-6
流量調整を行う .....	2-6
ワークを固定する .....	2-8
ワークの外形で固定する .....	2-8
塗布確認を行う .....	2-9
塗布確認を行う .....	2-9
FineCoat による塗布 .....	2-10
塗布する .....	2-12
有効塗布エリアについて .....	2-12
塗布する .....	2-12
処理を中断する .....	2-13
処理を再開する .....	2-14
処理を中止する（データクリア） .....	2-14
電源のオフ .....	2-15

# 基本操作の流れ

基本的な操作の流れを示します。  
詳細は、その項目の参照ページをお読みください。

**1** ツールを取り付ける 「ツールの取り付け」(P.2-3) を参照してください。

**2** 電源を入れる 「電源のオン」(P.2-5) を参照してください。

**3** 塗布剤の流量を調整する 「塗布剤の吐出量を調整する」(P.2-6) を参照してください。

**4** 霧化エアの圧力を調整する 「霧化エアの圧力を調整する」(P.2-8) を参照してください。

**5** ワークを固定する 「ワークを固定する」(P.2-9) を参照してください。

**6** 塗布確認を行う 「塗布確認を行う」(P.2-10) を参照してください。

**7** 塗布する 「塗布する」(P.2-13) を参照してください。

**8** 電源を切る 「電源のオフ」(P.2-16) を参照してください。

## エアキャップの取り付け

塗布方法に合わせて、ノズルを使い分けてください。

エアキャップ	ノズルの種類	塗布方法
丸吹きエアキャップ	2流体 細丸ノズル STA-10SK-0.5X	細い幅を塗布する場合に使用します。
平吹きエアキャップ	2流体 丸ノズル STA-10N-0.5X	広い幅を塗布する場合に使用します。
	2流体 平ノズル STA-10N-0.5X	より広い幅を塗布する場合に使用します。

[塗布パターン]



- エアキャップの交換の際は、換気に十分注意して、必ず適切な保護メガネ、手袋、マスクを着用して作業を行ってください。
- 作業の際は、塗布パネル上に物が置いていないことを確認してください。
- FineCut/Coat9の「出力条件設定」画面で選択している[ノズルタイプ]に対応しているエアキャップを使用してください。



- 長時間使用しないときには、洗浄をしてください。

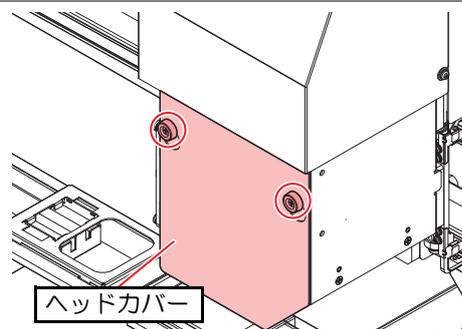
1

電源を切る。(P.2-16)

2

ヘッドカバーを外す。

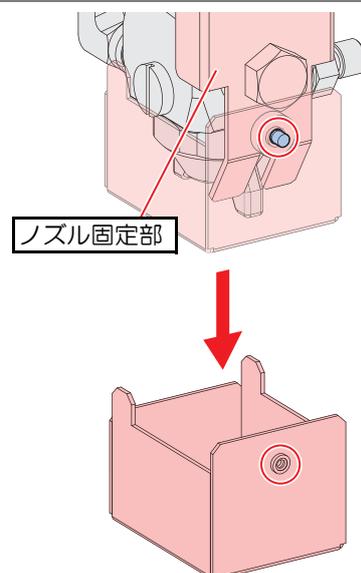
- (1) ネジ (x2) を回して緩める。
- (2) ヘッドカバーを上を持ち上げながら外す。



3

ノズルキャップが付いている場合は外す。

- ノズル固定部の突起部分に注意してキャップを外します。



## 4

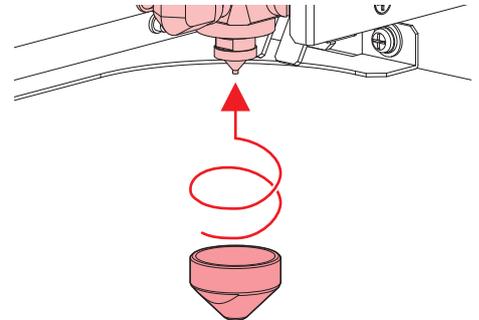
## エアキャップを取り付ける。



- 既に取り付けてあったエアキャップを外して取り付ける場合、エアキャップ内部に溜まった液が垂れることがあります。その場合、紙タオルなどで拭き取ってください。
- エアキャップが緩んでいると塗布むらが発生します。エアキャップを取り付けたあと、しっかり締まっていることを確認してください。

## ● 丸吹きエアキャップ(細丸ノズル)を取り付ける。

(1) 丸吹きエアキャップを回しながらヘッドに取り付ける。

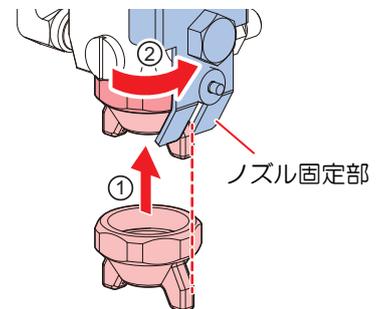


## ● 平吹きエアキャップ(丸/平面用ノズル)を取り付ける。

- ノズルヘッドは回転できます。エアキャップを取り付けやすい向きに回転して取り付けてください。

(1) 平吹きエアキャップの突起部分をノズル固定部の溝に合わせてはめる。

(2) 平吹きエアキャップの上側のネジを締めて固定する。

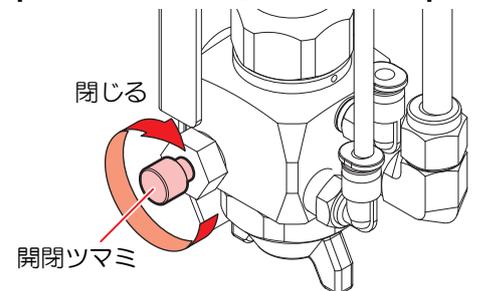


## 5

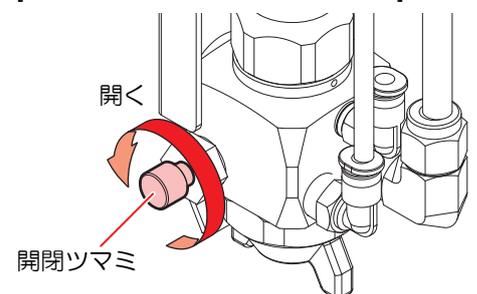
## 丸と平を切り替える。

- 丸吹きエアキャップを使用している場合は、必ず、開閉ツマミを閉じてください。
- 平吹きエアキャップを使用している場合、開閉ツマミを閉じると「丸」、開くと「平」になります。閉めるときは開閉ツマミが止まるまで回してください。開くときは「カチッ」と音が鳴るまで回してください。

[ 細丸 / 丸を使用する場合はツマミを閉じる ]



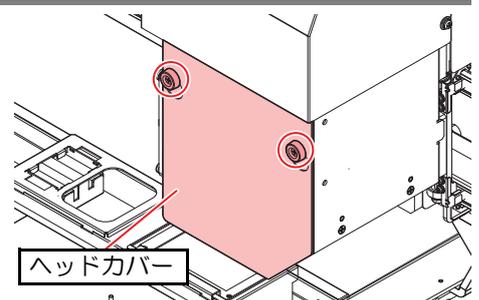
[ 平を使用する場合はツマミを開く ]



## 6

## ヘッドカバーを取り付ける。

(1) ヘッドカバーを取り付け、ネジ(x2)を回して固定する。



# 電源のオン

本機には、2つの電源スイッチがあります。

**主電源スイッチ:** 本機の右側面にあります。

**電源スイッチ** : 通常、電源のオン/オフをするときはこのスイッチを使用します。



- 電源をオンするときは、ワーク以外の物を塗布パネル上に乗せないでください。電源をオンするとヘッドが右下の待機位置へ移動します。ヘッドに物が当たり故障の原因になります。
- 本機の電源を再度オンする場合は、電源をオフにして 30 秒以上経ってから行ってください。誤動作の原因になります。

## 1

塗布パネル上に物を置いていないことを確認する。

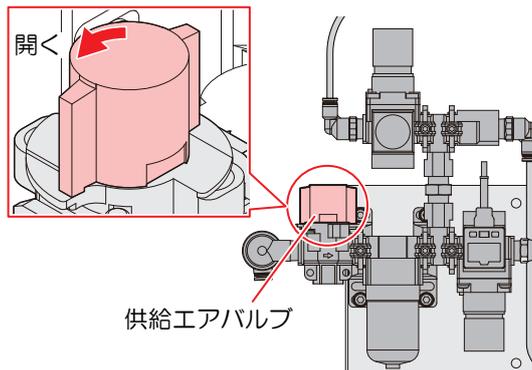
- 物が乗っている場合は、塗布パネルから降ろしてください。

## 2

エアーの元圧の供給を開始し、供給エアバルブを開ける。



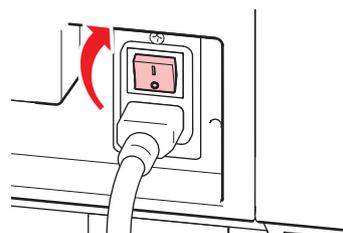
- エアーの元圧が供給され、供給エアバルブが開いている状態にしてください。供給されていない状態で電源をオンすると、電空レギュレーターが故障するおそれがあります。



## 3

主電源スイッチを入れる。

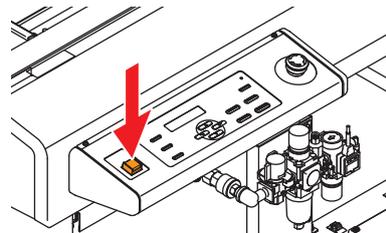
- 本機右側面にある主電源スイッチを「I」側に倒します。



## 4

電源スイッチを入れる。

- 操作パネルにある電源スイッチを押します。
- POWER ランプが点灯します (緑色)。



## 5

ノズルキャップを外してから [ENTER] キーを押す。

-  P.2-3「ノズルキャップが付いている場合は外す。」
- 原点検出動作後、ヘッドが待機位置 (浸け置きバット) へ移動します。

キャップ ヲ ハズシテカラ  
ENTERキー ヲ オシテクダサイ



## 6

接続しているコンピューターの電源をオンにする。

# 2

基本動作

# 塗布剤の吐出量を調整する

## 流量調整を行う

本機では

- ・ ノズル流量調整可能とするため流量計を追加しています。
- ・ 本機のノズルは、上部のマイクロメーターを回転させることにより、ノズル開度を調整することが可能です。

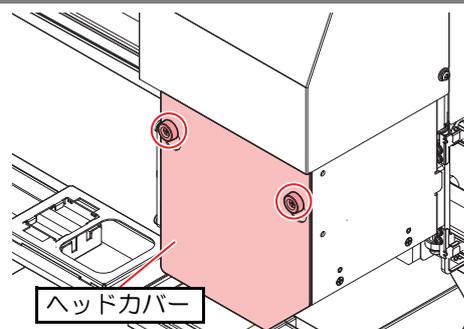
この流量計とノズルを用いて、捨て打ちバット上で吐出を行いながらノズル開度を調節する事により、ノズル毎のバラつきや温度による吐出量変動を一定にすることができます。

流量調整をした後は、塗布確認 (P.2-10) を行い、塗布状態を確認してください。

### 1

ヘッドカバーを外す。

- (1) ネジ (x2) を回して緩める。
- (2) ヘッドカバーを上を持ち上げながら外す。



### 2

ローカル状態にする。

- ・ リモート状態のときは、[REMOTE] を押してローカル状態にします。

< ローカル >

### 3

[VALVE] を押す。

- ・ バルブテストへ移行します。

バルブテスト  
ステウチ

[ENT]

### 4

▲ ▼ で [リュウリョウ チョウセイ] を選択し、  
[ENTER] キーを押す。

バルブテスト  
リュウリョウ チョウセイ

[ENT]

### 5

▲ ▼ で調整時の圧力を設定し、[ENTER] キーで決定する。

- ・ 設定値：0.000 MPa ~ 0.500 MPa

アツリョク

= 0.200 MPa



- ・ 調整は 0.200 MPa で開始してください。

### 6

▲ ▼ で目標流量を設定し、[ENTER] キーで決定する。

- ・ 設定値：0.5 ml/min ~ 50.0 ml/min

▲: +0.1

▼: -0.1

▶: +1.0

◀: -1.0

[FUNCTION]: +10.0

[REMOTE]: -10.0

モクヒョウ リュウリョウ

= 3.6 ml/min

7

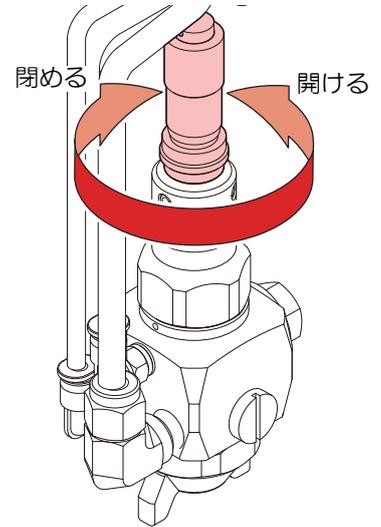
[FUNCTION] キーを押し、ヘッドを捨て打ちバット上へ移動し、流量調整を行う。

ステウチイチ ヘ イドウシマス  
[FUNC] → ジッコウ

8

ノズル上部のマイクロメーターヘッドを回転させ、目標値に近づくようにする。

- マイクロメーターヘッドを開けると流量が増え、閉めると流量が減ります。



- 現在の流量値と流量の目標値が表示されます。

\*\* リュウリョウ チョウセイ \*\*  
2.5 / 3.6

現在値 目標値



- "OVER" と表示された場合は、数値が表示されるまでマイクロメーターヘッドを閉める方向に回してください。

\*\* リュウリョウ チョウセイ \*\*  
OVER / 3.6

9

[ENTER] キーを押し、◀▶で処理を選択する。

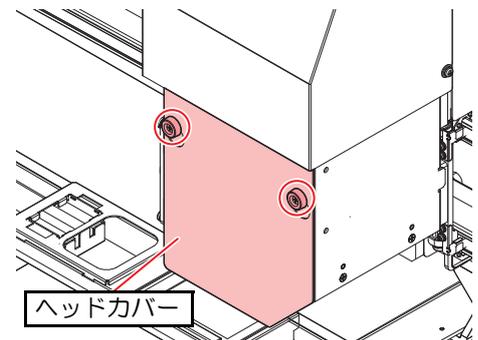
- ◀: 手順 8 へ戻り、再度調整を行います。
- ▶: 流量調整メニューを終了します。  
ヘッドが自動で待機位置 ( 浸け置きバット ) に戻ります。

リュウリョウ: 3.6 ml/min  
リトライ < > シュウリョウ

10

ヘッドが待機位置で停止したら、ヘッドカバーを取り付ける。

- (1) ヘッドカバーを取り付け、ネジ (x2) を回して固定する。



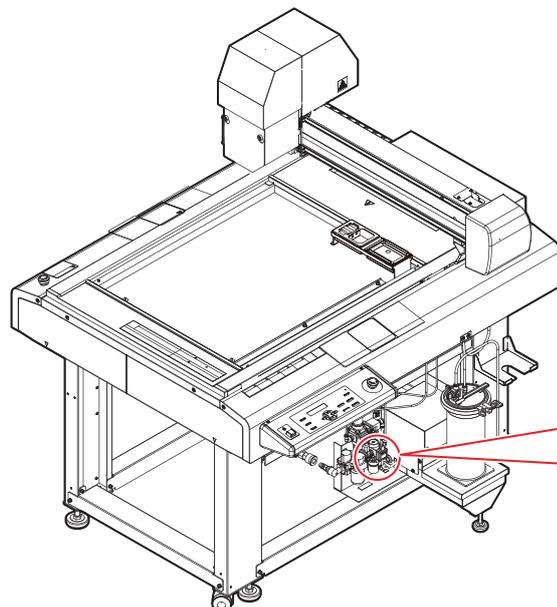
2

基本動作

# 霧化エアの圧力を調整する

## 流量調整を行う

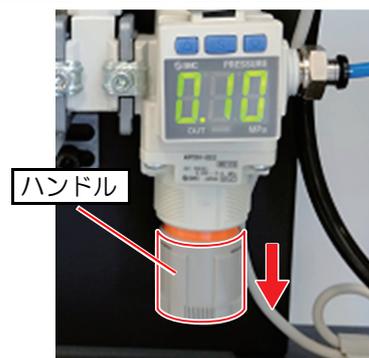
霧化エアの圧力が Fine Cut/Coat の出力条件設定と異なる場合、以下の手順で調整してください。



精密レギュレーター

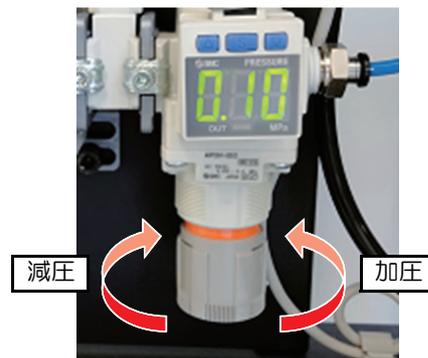


**1** 精密レギュレーターのハンドルを下げる。

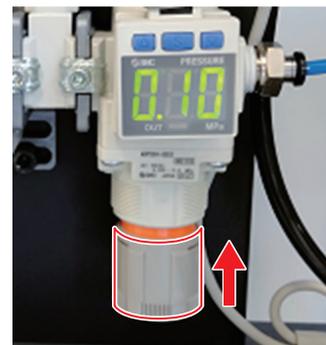


**2** 表示を見ながらハンドルを回して圧力を調整する。

- 上から見て  
時計回り：下げる（減圧）  
反時計回り：上げる（加圧）  
となります。



**3** 調整が終わったら、精密レギュレーターのハンドルを上げる。



# ワークを固定する



• セット可能なワークの厚み ( 最大値 ) は、次の通りです。

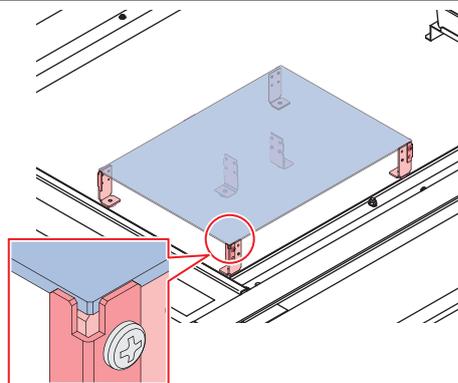
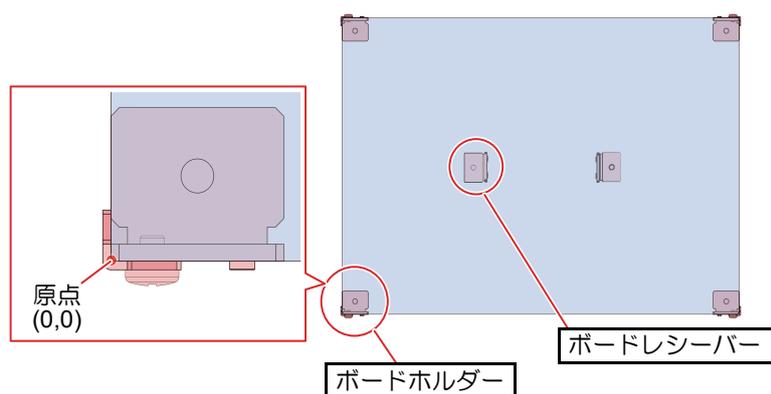
ワークの厚み ( 最大値 )	40 mm
----------------	-------

## ワークの外形で固定する

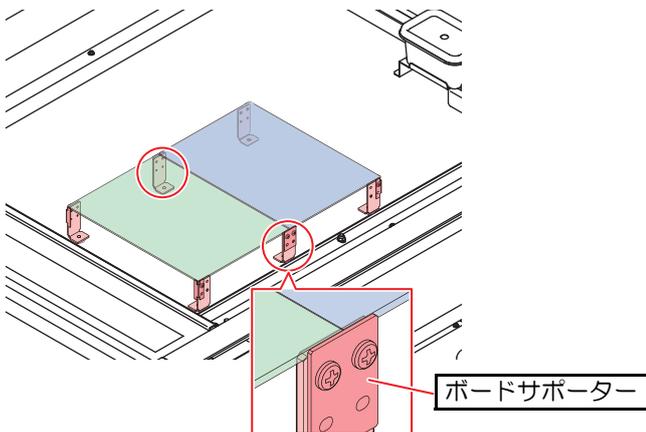
# 1

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、ワークをセットする。

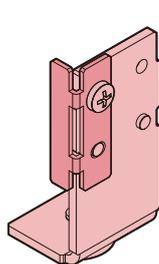
- ボードホルダーにワークの角を合わせてセットします。
- ボードレシーバーはワークの下に適宜置き、ワークがたわまないようにしてください。



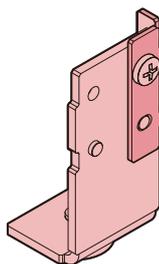
- A4 サイズまでのフィルム等に塗布する場合は、付属品のフィルム置台 (320mm x 230mm) をボードホルダー、ボードレシーバーで固定してお使いください。
- ボードサポーターは以下のように複数のボードを並べて塗布する場合、つなぎ目に置いて使用します。



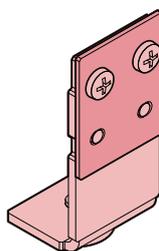
### ● 形状と名称



ボードホルダー



ボードサポーター



ボードレシーバー

# 2

基本動作

# 塗布確認を行う



- 一日の作業の前に必ず実施してください。
- 塗布条件やノズルを付け替えた場合は、テスト塗布を行ってください。

テスト塗布では、次の項目を確認します。

確認するポイント	確認する内容	参照先
塗布幅が変動する	経路にエアが混入していませんか？	P.4-15「経路にエアが入った場合の復旧手順」
	エアキャップ内に凝集物はありませんか？	P.4-14「エアキャップの清掃」
塗布剤が散らばる、かすれる	経路にエアが混入していませんか？	P.4-15「経路にエアが入った場合の復旧手順」
	エアキャップは緩んでいませんか？	P.4-14「エアキャップの清掃」
	タンク内の塗布剤の残量が少なくなっていますか？	P.1-14「インクニアエンドが表示されたとき」
	塗布剤の吐出量が少なくなっていますか？	P.2-6「流量調整を行う」



- 塗布確認を行う際は、換気に十分注意して、必ず付属の保護メガネ、手袋、マスクなどを着用してください。インクミストの飛散やインクの液垂れにより、皮膚に付着したり、目や口に入ったりするおそれがあります。

## 塗布確認を行う

塗布開始点、終点での塗布品質や、塗布幅の変動がないかを確認します。

1

ローカル状態にする。

- リモート状態のときは、[REMOTE] キーを押してローカル状態にします。

< ローカル >

2

[VALVE] を押す。

- バルブテストへ移行します。

バルブテスト  
ステウチ

[ENT]

3

で [トフ カクニン] を選択し、[ENTER] キーを押す。

バルブテスト  
トフ カクニン

[ENT]

4

で [X ナガサ] を選択し、塗布確認の X 軸方向の長さを表示させ、変更する場合は [ENTER] キーを押して数値を変更する。

- 設定値：10mm ~ 450mm

X ナガサ  
=

100mm

5

で [Y オフセット] を選択し、繰り返し塗布する場合の Y 軸方向のオフセットを表示させ、変更する場合は [ENTER] キーを押して数値を変更する。

- 設定値：10mm ~ 50mm

Y オフセット  
=

50mm

6

▲ ▼ で [Z タカサ] を選択し、塗布時の Z 軸高さを表示させ、変更する場合は [ENTER] キーを押して数値を変更する。

• 設定値：5mm ～ 50mm

Z タカサ  
= 10mm

7

塗布条件の設定が完了したら ▲ ▼ で [トフ カクニン] を選択し、[FUNCTION] キーを押して、塗布確認を実行する。

トフ カクニン  
[FUNC] → ジッコウ

8

終了するときは、[END] キーを押す。



• [X 長さ]、[Y オフセット]、[Z 高さ] の値は保存されます。値を変更しない場合は設定する必要はありません。



- 連続して塗布確認を実行すると、前回の塗布位置から Y オフセットだけ移動した位置に塗布します。
- ローカルモードに戻し、再度塗布確認を実行すると、Y 軸方向の塗布位置はリセットされ、最初の位置に戻って塗布します。

## FineCoat による塗布

FineCut/Coat9 はミマキエンジニアリング製の Adobe® Illustrator® のプラグインソフトウェアです。詳しくは FineCut/Coat9 リファレンスガイドをご覧ください。

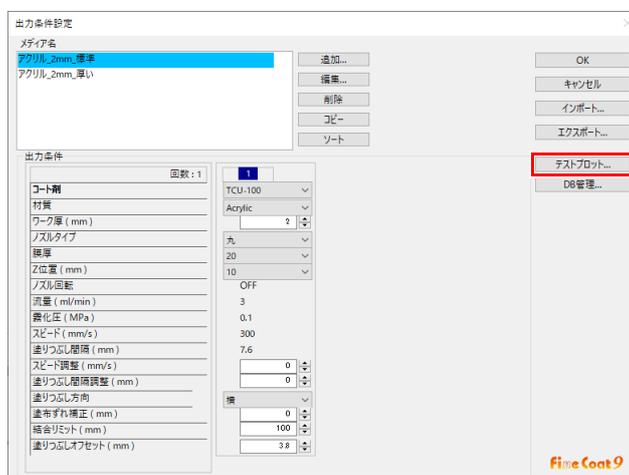
### テスト塗布

FineCut/Coat9 を使用してテスト塗布を行います。

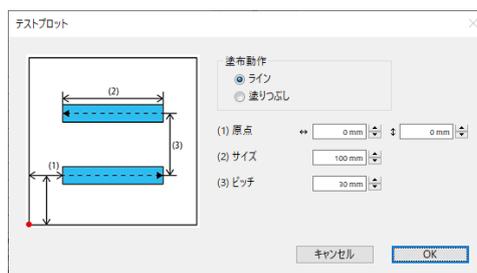
1

FineCut/Coat9 でテスト塗布を行う。

- (1) [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] をクリックする。
- (2) [テストプロット ...] をクリックする。  
• テストプロット画面が表示されます。



- (3) 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]をクリックする。  
 ・テスト塗布が実行されます。



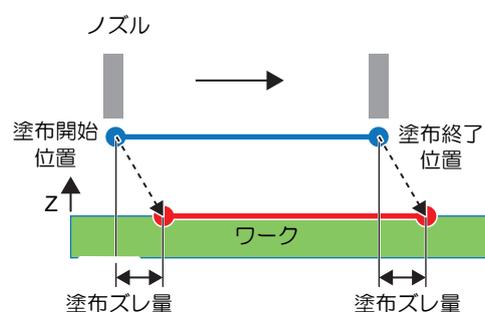
## 塗布ズレ調整

FineCut/Coat9 で塗布ズレ補正を行います。

### 1

#### FineCut/Coat9 でテスト塗布を行う。

- (1) [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]をクリックする。
- (2) [出力条件設定]画面で[塗布ずれ補正]に0を設定する。
- (3) [テストプロット...]をクリックする。
- (4) テストプロット画面で[ライン]を選択し、[OK]をクリックする。  
 ・テスト塗布が実行されます。

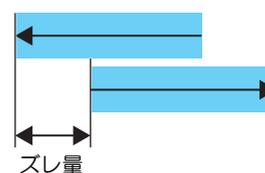


### 2

#### 塗布された線のズレ量を測定する。

- (1) 測定したズレ量の 1/2 の数値を [塗布ずれ補正] にマイナスの値で入力する。
- (2) [テストプロット...]をクリックする。
- (3) テストプロット画面で[ライン]を選択し、[OK]をクリックする。  
 ・テスト塗布が実行されます。
- (4) 出力結果を確認する。
- (5) (1) ~ (3) を繰り返し、ズレ量がなくなったら、[出力条件設定]画面で[OK]をクリックする。

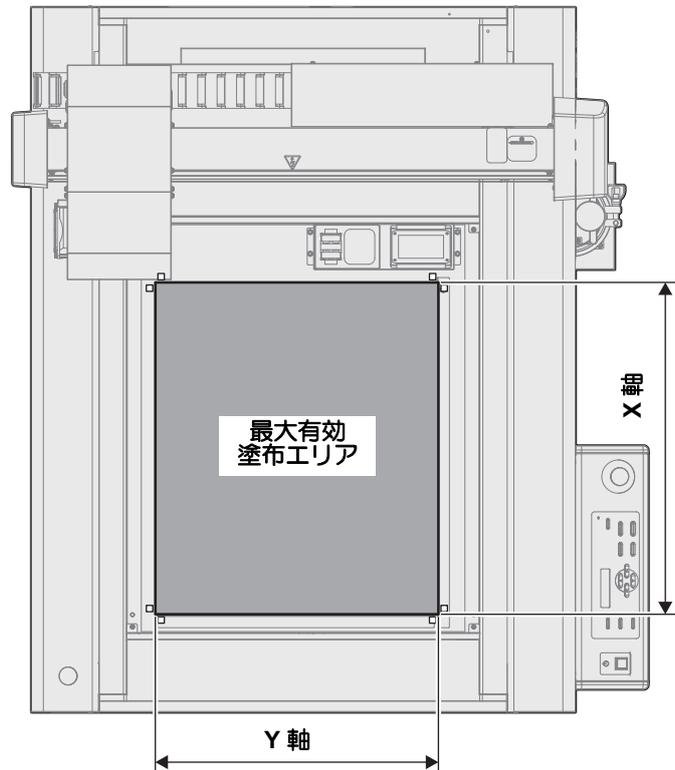
【出力結果】



## 有効塗布エリアについて

モデル別の最大有効塗布エリアは右のとおりです。

モデル名	X 軸 (mm)	Y 軸 (mm)
DCF-605PU	520	450



## 塗布する



- 塗布する際は、換気に十分注意して、必ず付属の保護メガネ、手袋、マスクなどを着用してください。インクミストの飛散やインクの液垂れにより、皮膚に付着したり、目や口に入ったりするおそれがあります。

# 1

[REMOTE] キーを押す。

- リモート状態になります。

\* リモート \*

# 2

ホストコンピューターからデータを送信する。

- データを受信すると、自動的に塗布が始まります。

## 処理を中断する

リモート状態で塗布中に、何らかの理由で処理を中断したいときに以下の操作をしてください。



- 塗布中に中断すると、塗布幅が変化し、品質に影響が出ます。必要な場合以外は、中断しないでください。

1

本機が動作中に [REMOTE] キーを押す。

### 中断後に設定できる機能

- 受信バッファに残っているデータをクリアする。

 P.2-14 「処理を中止する（データクリア）」

## 処理を再開する

1

再開するとき、[REMOTE] キーを押す。

- リモート状態になり、処理を再開します。

## 処理を中止する（データクリア）

次の場合にはデータクリアをして、受信済みのデータを受信バッファからクリアします。

- 塗布中に一時中断したファイルを、処理の再開をしないで受信バッファからクリアしたいとき
- 受信済みでまだ塗布をしていないデータを、受信バッファからクリアしたいとき
- 前回、塗布データを送った PC と異なる PC を使って塗布したいとき

1

ローカル状態にする。

- リモート状態のときは、[REMOTE] キーを押してローカル状態にします。
- データの処理中に [REMOTE] キーを押すと、処理が中断します。

<ローカル>      データアリ

2

[DATA CLEAR] キーを押す。

データクリア

[ENT]

3

[ENTER] キーを押す。

- データクリアを実行します。
- データクリアを取り消す場合は、[END] キーを押してください。手順 1 に戻ります。

## 手動で捨て打ちする（捨て打ちモード）

1

ローカル状態にする。

- ・リモート状態のときは、[REMOTE] キーを押してローカル状態にします。

&lt;ローカル&gt;

2

[VALVE] キーを押す。

- ・バルブテストへ移行します。

バルブ`テスト  
ステウチ [ENT]

3

[ENTER] キーを押す。

- ・自動でヘッドが捨て打ちバットの上へ移動します。

\* ステウチ \*  
エキハ`ルブ` : OFF

4

[FUNCTION] キーを押して、開放するバルブを切り替える。

- ・[FUNCTION] キーを押すたびに表示が切り替わります。

\* ステウチ \*  
ムカハ`ルブ` : OFF\* ステウチ \*  
エキハ`ルブ` : OFF

バルブ種類	概要
液バルブ	塗布剤の吐出を ON/OFF します。
霧化バルブ	霧化エアの吐出を ON/OFF します。

5

[VALVE] キーを押して、バルブを開放する。

- ・1回押すと、1秒間バルブをONします。
- ・長押しすると連続してバルブをONし、離すとOFFします。

\* ステウチ \*  
エキハ`ルブ` : ON

6

捨て打ちモードを終了する。

- ・[END] キーを押します。

2

基本動作

# 電源のオフ



- ・電源をオフにする前に、データを受信していないか、未出力のデータが残っていないか確認してください。

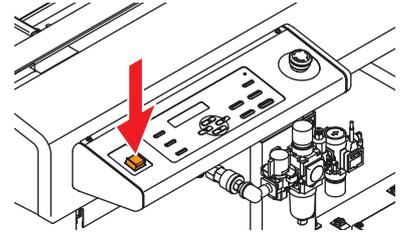
1

接続しているコンピューターの電源をオフにする。

2

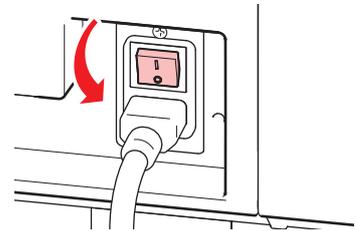
電源スイッチを押して、電源を切る。

- (1) 操作パネルにある電源スイッチを押す。
- (2) [ENTER] キーを押す。
  - ・ヘッドが待機位置（浸け置きバット）へ移動します。
  - ・POWER ランプが消灯して電源がオフになります。



3

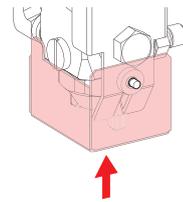
本機右側面にある電源スイッチを「0」側に倒す。



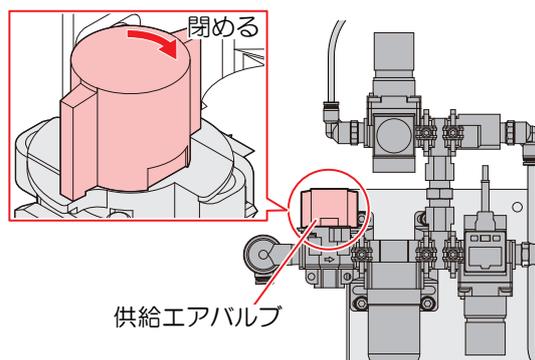
4

ノズルにキャップを付ける。

- ・  P.4-15 「ノズルキャップを付ける」



- ・ 長期間使用しない場合は、供給エアバルブを閉めてください。



## 未コーティングのデータを確認する

データを塗布する場合	(1) [REMOTE] キーを押してリモート状態にする。 (2) 受信済みのデータを塗布する。
データを消去する場合	(1) [REMOTE] キーを押してローカル状態にする。 (2) データクリアをする。(  P.2-14 )

# 第3章 便利な使い方



## この章では ...

本機をより便利に使うための操作方法や、各種設定方法について説明しています。

設定機能一覧表 .....	3-2
ジョグモードによる機能 .....	3-4
捨て打ちの設定 .....	3-5
ワイピングの設定 .....	3-6
流量確認モードの設定 .....	3-7
圧力の設定 .....	3-8
スリープの設定 .....	3-9
起動モードの設定 .....	3-10
データエンドモードの設定 .....	3-11
その他の便利な機能 .....	3-12
時刻の設定 .....	3-12
表示単位の設定 .....	3-13
キープザーの設定 .....	3-14
ネットワークの設定 .....	3-15
LANGUAGE の設定 .....	3-17
設定した内容を初期状態に戻す .....	3-18
装置情報を確認する .....	3-19
その他の情報を表示する .....	3-20
トンボを使って位置を合わせる .....	3-21
同じデータをもう一度塗布する (コピー) .....	3-22

# 設定機能一覧表

各設定機能の概要と設定値について説明します。

## マシン設定メニュー一覧表

機能名	設定値 <sup>*1</sup>	概要	
捨て打ち	ナシ、1s ~ <b>3s</b> ~ 20s	捨て打ちの有無と、捨て打ち時間を設定します。	
ワイピング	ナシ、1回 ~ <b>2回</b> ~ 10回	ワイピングの有無とワイプ回数を設定します。	
流量確認モード	<b>オート</b> 、ワーニング、ナシ	塗布開始時に目標流量との誤差を把握し制御を行います。	
圧力	0.000 MPa ~ <b>0.200 MPa</b> ~ 0.500 MPa	タンク圧力を設定します。	
スリープ	ナシ、10min ~ <b>30min</b> ~ 600min	本機が一定時間操作されない場合にスリープ状態へ移行する時間を設定します。	
起動モード	ローカル / <b>リモート</b>	電源 ON 後のモードを設定します。	
データエンドモード	<b>ローカル</b> / リモート	塗布が終了した際に、ローカルモードに移行するか、リモートモードに留まるかを設定します。	
時刻設定	+4h ~ -20h (日本時間)	現在の日付と時刻を設定します。	
単位 / 温度	<b>°C</b> (摂氏) / °F (華氏)	温度の表示単位を設定します。	
単位 / 長さ	<b>mm</b> / inch	長さの表示単位を設定します。	
キープザー	<b>ON</b> / OFF	キーを押したときのブザー音を設定します。	
ネットワーク (  P.3-15)		ネットワークの設定をします。	
	IP アドレス確認	————	本機が使用中の IP アドレスが表示されます。
	MAC アドレス確認	————	本機が使用中の MAC アドレスが表示されます。
	DHCP	<b>ON</b> / OFF	ON の場合、DHCP サーバーより与えられた IP アドレスを使用します。
	AutoIP	<b>ON</b> / OFF	ON の場合、AutoIP プロトコルにより使用する IP アドレスを決定します。ただし、DHCP が ON の場合は DHCP を優先します。
	IP アドレス <sup>*2</sup>	————	本機が使用する IP アドレスを設定します。
	デフォルトゲートウェイ <sup>*2</sup>	————	本機が使用するデフォルトゲートウェイを設定します。
	DNS アドレス <sup>*2</sup>	————	本機が使用する DNS サーバーのアドレスを設定します。
サブネットマスク <sup>*2</sup>	————	本機が使用するサブネットマスクの桁数を設定します。	
LANGUAGE	<b>ニホンゴ</b> / English	表示言語を変更します。	
リセット	————	すべての設定項目を初期値に戻します。	

\*1. 設定値の太字下線は工場出荷時の設定を表します。

\*2. [DHCP]、[AutoIP] が両方 OFF の場合のみ設定可能



- 装置の受信バッファに未コーティングの塗布データが残っている場合、設定値を変更することができません。データクリアを行ってから設定値を変更してください。[P.2-14「処理を中止する\(データクリア\)」](#)

## 情報メニュー一覧表

項目	内容
バージョン	本機のバージョン情報が表示されます。
エラー履歴	本機で発生したエラーを表示します。
使用状況	本機での使用回数や時間を表示します。

# ジョグモードによる機能

ローカル状態から、ジョグキー(▲▼◀▶), [Z-UP], [Z-DOWN] を押すとジョグモードに入ります。ジョグモードでは、ヘッドの X 軸、Y 軸、Z 軸、θ 軸方向への移動、任意の位置での塗布剤吐出ができます。



- ・ジョグモードを開始する前に、必ず、塗布するデータが無いことを確認してください。

## ヘッドを移動する

1

[REMOTE] キーを押して、ローカル状態にする。

<ローカル>

- ・あらかじめ、[REMOTE] キーを押してリモート状態にしても、塗布しないことを確認してください。

2

▲▼◀▶, [Z-UP], [Z-DOWN] を押して、ジョグモードに入る。

<イトゥ>  
シバラク オマチクダサイ

- ・いずれかのジョグキーを押すと、ジョグモードに入ります。
- ・ジョグモードに入ると、ヘッドが塗布パネル上に移動し、レーザーポインターが点灯します。

3

▲▼◀▶ で、X 軸方向、Y 軸方向に移動する。

<イトゥ>  
0.0 0.0

- ・矢印方向にヘッドを移動します。
- ・ディスプレイに、レーザーポインター位置の XY 座標が表示されます。

4

[Z-UP], [Z-DOWN] キーで、Z 軸方向に移動する。

<イトゥ>  
Z タカサ 50.0

- ・[Z-UP]: ヘッドが上昇します。
- ・[Z-DOWN]: ヘッドが下降します。

5

塗布剤を吐出するときは、[VALVE] キーを長押しする。

- ・[VALVE] キーを離すと、吐出が止まります。

6

[FUNCTION] キーで、θ 軸方向に回転するジョグモードへ切り替える。

<イトゥ>  
T カクド 0.0°

- ・▲ で、プラス方向（時計回り）にヘッドが回転します。
- ・▼ で、マイナス方向（反時計回り）にヘッドが回転します。
- ・再度 [FUNCTION] キーを押すと X 軸方向、Y 軸方向、Z 軸方向に移動するジョグモードへ戻ります。

7

[END] キーを押して、ジョグモードを終了する。

- ・自動で待機位置（浸け置きバット）へ戻ります。

# 捨て打ちの設定

捨て打ちの有無と捨て打ちの実施時間を設定します。

**1** ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。

FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]

**2** [マシンセッテイ] を選択し、[ENTER] キーを 2 回押す。

マシンセッテイ  
ステウチ [ENT]

**3**   で、設定値を選択する。

• 設定値：ナシ, 1sec ~ 20sec

ステウチ  
= 3sec

**4** [ENTER] キーを押す。

• 登録しないときは、[END] キーを押します。

**5** 終了するときは、[END] キーを 2 回押す。



• エアキャップの内部に溜まったメンテナンス液を排出させるために、捨て打ちを有効にしてください。

# ワイピングの設定

ワイピングの有無とワイピング実施回数を設定します。

- 1 ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。  
 FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]
- 2 [マシンセッテイ] を選択し、[ENTER] キーを押す。  
 マシンセッテイ  
ステウチ [ENT]
- 3   で [ワイピング] を選択し、[ENTER] キーを押す。  
 マシンセッテイ  
ワイピング [ENT]
- 4   で、設定値を選択する。  
・設定値：ナシ, 1 回～ 10 回  
 ワイピング カイスウ  
= 2
- 5 [ENTER] キーを押す。  
・登録しないときは、[END] キーを押します。
- 6 終了するときは、[END] キーを 2 回押す。



- ・メンテナンス液のポタ落ちを防ぐためにワイピングを有効にしてください。

# 流量確認モードの設定

塗布を開始する前に、塗布剤の流量を測定・調整するかどうかを設定します。

設定値	概要
オート	塗布開始前に流量測定を行い、目標流量値と異なっていた場合は自動で調整を行います。
ワーニング	塗布開始前に流量測定を行い、目標流量値と異なっていた場合はワーニング画面を表示して停止します。
ナシ	塗布開始前に流量測定・調整ともに実施しません。

1

ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。

FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]

2

[マシンセッテイ] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
ステウチ [ENT]

3

  で [リュウリョウカクニンモード] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
リュウリョウ カクニンモード [ENT]

4

  で、流量確認モードを設定し、[ENTER] キーを押して決定する。

リュウリョウ カクニンモード  
: オート

• 設定値：オート、ワーニング、ナシ

5

手順 4 で [オート] または [ワーニング] を選択した場合、  で目標流量値を設定し、[ENTER] キーを押して決定する。

モクヒョウ リュウリョウ  
= 3.6 ml/min

• 設定値：0.5 ml/min ~ 50.0 ml/min

6

終了するときは、[END] キーを 2 回押す。



以下の場合、ワーニングメッセージが表示されたあと、確認画面が表示されますので [ケイソク] または [チョウセイ] を選択してください。

[ケイソク] : そのまま塗布を開始する

[チョウセイ] : 手動で流量を調整する

- 流量確認モードを [オート] に設定している状態で、塗布開始前の流量調整に失敗した場合
- 流量確認モードを [ワーニング] に設定している状態で、塗布開始前の流量値が目標流量値と一致しなかった場合

# 圧力の設定

タンク圧力を設定します。

- 1** ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。  
 FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]
- 2** [マシンセッテイ] を選択し、[ENTER] キーを押す。  
 マシンセッテイ  
ステウチ [ENT]
- 3**   で [アツリヨク] を選択し、[ENTER] キーを押す。  
 マシンセッテイ  
アツリヨク [ENT]
- 4**   で、設定値を選択する。  
• 設定値：0.000MPa ~ 0.500MPa  
 アツリヨク  
=0.200 MPa
- 5** [ENTER] キーを押す。  
• 登録しないときは、[END] キーを押します。
- 6** 終了するときは、[END] キーを 2 回押す。

# スリープの設定

本機が一定時間操作されない場合にスリープ状態へ移行する時間を設定します。

- ・スリープ状態へ移行すると、圧送タンクの3方弁を開放し、LCDのバックライトを消灯します。
- ・スリープ状態は、キー操作が行われた時や塗布データを受信することにより解除されます。
- ・スリープ状態から復帰する際は、ノズル先端のエアキャップ内に溜まったメンテナンス液を排出するため、自動でメンテナンス動作(捨て打ち)を行います。この動作では、塗布剤を吐出しません。



- ・タンクに加圧を続けていると塗布剤に気泡が混入する事があります。これにより吐出精度や安定性に影響を及ぼさないために、待機時は大気開放して気泡が混入しないようにします。
- ・スリープ状態から復帰する際は自動でメンテナンス動作を行いますので、[スリープ]を有効にしてください。(推奨設定値: 30 min)

1

ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。

FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]

2

[マシンセッテイ] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
ステウチ [ENT]

3

  で [スリープ] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
スリープ [ENT]

4

  でスリープ状態への移行時間を設定し、[ENTER] キーで決定する。

スリープ  
= 30min

・設定値: ナシ, 10 min ~ 600 min

5

終了するときは、[END] キーを2回押す。

- ・スリープ状態になると、3方弁を開放しLCDのバックライトを消灯します。

SLEEP

3

便利な使い方

# 起動モードの設定

電源 ON 後に「ローカルモード」と「リモートモード」のどちらに移行するか設定します。

- 1** ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。  
 FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]
- 2** [マシンセッテイ] を選択し、[ENTER] キーを押す。  
 マシンセッテイ  
ステウチ [ENT]
- 3**   で [キドウモード] を選択し、[ENTER] キーを押す。  
 マシンセッテイ  
キドウモード [ENT]
- 4**   で起動モードを設定し、[ENTER] キーで決定する。  
キドウモード  
: リモート  
・設定値：ローカル, リモート
- 5** 終了するときは、[END] キーを 2 回押す。

# データエンドモードの設定

塗布が終了した際に、ローカルモードに移行するか、リモートモードに留まるかを設定します。

1 ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。

FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]

2 [マシンセッテイ] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
ステウチ [ENT]

3   で [データエンドモード] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
データエンドモード [ENT]

4   で、データエンドモードを設定し、[ENTER] キーで決定する。

データエンドモード  
: ローカル

・設定値：ローカル, リモート

5 手順4で [リモート] を設定した場合、  で、ヘッドを浸け置きバットのメンテナンス液に浸けずに連続して塗布する回数を指定し、[ENTER] キーで決定する。

ツケオキ ナシ トフ  
= ムコウ

・設定値：ムコウ, 2 カイ ~ 10 カイ

6 手順5で回数を設定した場合、  で、ヘッドを浸け置きバットのメンテナンス液に浸けずに連続して塗布する際の最大待ち時間を指定し、[ENTER] キーで決定する。

マチジカン  
= 5min

・設定値：1min ~ 10min

7 終了するときは、[END] キーを2回押す。



- ・塗布を繰り返すと、ヘッド周辺にコート剤が付着し、塗布中にボタ落ちが発生する場合があります。塗布条件に応じて適切な連続塗布回数を設定してください。
- ・塗布後のヘッドをメンテナンス液に浸けずに長時間放置すると、ヘッド周辺に付着したコート剤が硬化し吐出不良などの原因となる恐れがあります。必要以上に長い待ち時間を設定しないでください。



- ・塗布後にヘッドを浸け置きバットのメンテナンス液に浸けなかった場合、その次の塗布では塗布前の流量調整、ワイピング、捨て打ちを行いません。
- ・ユーザー操作やエラー発生などによってローカルモードへ移行した際には設定に関わらずヘッドを浸け置きバットのメンテナンス液へ浸けます。
- ・「インクボトル ニアエンド」が発生している間は、データエンドモードの設定に関わらず、塗布が終了するとローカルモードに移行します。

# その他の便利な機能

## 時刻の設定

本機で使用する時刻を設定します。

1

ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。

FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]

2

[マシンセッテイ] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
ステウチ [ENT]

3

  で [ジコクセッテイ] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
ジコクセッテイ [ENT]

4

  で、時、分、秒を設定を選択し、  で数値を変更する。

ジコクセッテイ  
2021.06.01 10:11:12

• 設定値：+4h ~ -20h

5

[ENTER] キーを押す。

• 登録しないときは、[END] キーを押します。

6

終了するときは、[END] キーを 2 回押す。

## 表示単位の設定

### 単位 / 温度

ディスプレイに表示する、温度の単位を設定します。

設定値	概 要
°C	°C（摂氏）で表示
°F	°F（華氏）で表示

1

ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。

<FUNCTION>  
マシンセッテイ [ENT]

2

[マシンセッテイ] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
ステウチ [ENT]

3

  で [タンイ / オンド] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
タンイ / オント<sup>\*</sup> [ENT]

4

  で設定を選ぶ。

・設定値：°C（摂氏）、°F（華氏）

オント<sup>\*</sup>  
: °C

5

[ENTER] キーを押す。

・登録しないときは、[END] を押します。

6

終了するとき、[END] キーを 2 回押す。

### 単位 / 長さ

ディスプレイに表示する、長さの単位を設定します。

設定値	概 要
mm	ミリメートルで表示
inch	インチで表示

1

ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。

FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]

2

[マシンセッテイ] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
ステウチ [ENT]

**3**

  で [タンイ / ナガサ] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
タンイ / ナカ`サ [ENT]

**4**

  で、設定を選択する。

• 設定値 : mm, inch

ナカ`サ  
: mm

**5**

[ENTER] キーを押す。

• 登録しないときは、[END] を押します。

**6**

終了するときは、[END] キーを 2 回押す。

## キーブザーの設定

キーを押したときのブザー音を消すことができます。

**1**

ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。

FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]

**2**

[マシンセッテイ] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
ステウチ [ENT]

**3**

  で [キーブザー] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
キーブ`サー [ENT]

**4**

  で、ON / OFF を選択する。

• 設定値 : ON, OFF

キーブ`サー  
: ON

**5**

[ENTER] キーを押す。

• 登録しないときは、[END] を押します。

**6**

終了するときは、[END] キーを 2 回押す。



• 設定を“OFF”にしても、エラー / 警告 / 動作完了等のブザー音を消すことはできません。

## ネットワークの設定

- 1** ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。

FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]
- 2** [マシンセッテイ] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
ステウチ [ENT]
- 3**   で [ネットワーク] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
ネットワーク [ENT]
- 4** [ENTER] キーを押す。

  - 現在、本機が使用中の IP アドレスが表示されます。  
IP アドレス未確定の場合、「0.0.0.0」と表示します。

IP アドレス カクニン  
0 . 0 . 0 . 0


  - ネットワークに接続後、IP アドレスが確定するまで時間がかかります。
- 5** [ENTER] キーを押す。
- 6**   で [MAC アドレスカクニン] を選択する。

ネットワーク  
MAC アドレス カクニン [ENT]
- 7** [ENTER] キーを押す。

  - 現在、本機が使用中の MAC アドレスが表示されます。

MAC アドレス カクニン  
00 : d0 : 1b : 02 : b0 : fe
- 8** [ENTER] キーを押す。
- 9**   で [DHCP] を選択する。

ネットワーク  
DHCP [ENT]
- 10** [ENTER] キーを押す。

  -   で、ON / OFF を設定します。
  - [ON] の場合、DHCP サーバーより与えられた IP アドレスを使用します。

DHCP  
: ON
- 11** [ENTER] キーを押す。

**12**

  で [Auto IP] を選択する。

ネットワーク  
Auto IP [ENT]

**13**

[ENTER] キーを押す。

-   で、ON / OFF を設定します。
- [ON] の場合、AutoIP プロトコルにより使用する IP アドレスを決定します。ただし、DHCP が [ON] の場合は DHCP を優先します。

Auto IP  
: ON

**14**

[ENTER] キーを押す。

- DHCP か AutoIP のどちらかを [ON] に設定した場合は、手順 19 へ進みます。
- DHCP と AutoIP を両方 [OFF] に設定した場合は、手順 15 へ進みます。

**15**

  を押して次の各項目を選択する。

- DHCP、AutoIP を両方 [OFF] にした場合は、IP アドレス / デフォルトゲートウェイ / DNS アドレス / サブネットマスクを設定します。

ネットワーク  
IPアドレス [ENT]

ネットワーク  
デフォルト ゲートウェイ [ENT]

ネットワーク  
DNS アドレス [ENT]

ネットワーク  
サブネットマスク [ENT]

**16**

[ENTER] キーを押す。

**17**

    で設定する。

**18**

[ENTER] キーを押して、設定値を確定する。

**19**

終了するとき、[END] キーを数回押す。



- ネットワークの設定を反映するには、一度電源をオフにし、再度電源をオンにしてください。

## LANGUAGE の設定

ディスプレイに表示される言語を、日本語または英語から選びます。

- 1** ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。

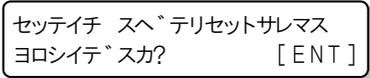
FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]
- 2** [マシンセッテイ] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
ステウチ [ENT]
- 3**   で [LANGUAGE] を選択し、[ENTER] キーを押す。

マシンセッテイ  
LANGUAGE [ENT]
- 4**   で、言語を選択する。  
・設定値：ニホンゴ, English

LANGUAGE  
: ニホンゴ`
- 5** [ENTER] キーを押す。  
・登録しないときは、[END] を押します。
- 6** 終了するときは、[END] キーを 2 回押す。

## 設定した内容を初期状態に戻す

- 1 ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。  
 FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]
- 2 [マシンセッテイ] を選択し、[ENTER] キーを押す。  
 マシンセッテイ  
ステウチ [ENT]
- 3   で [リセット] を選択し、[ENTER] キーを押す。  
 マシンセッテイ  
リセット [ENT]
- 4 [ENTER] キーを押す。  
• 設定項目とパラメータを初期化します。  
 セッテイチ スペ`テリセットサレマス  
ヨロシイデ`スカ? [ENT]
- 5 初期化を中止して終了するとき、[END] キーを 3 回押す。

# 装置情報を確認する

本機の装置情報を確認できます。  
確認できる装置情報は以下の通りです。

項目	内容		
バージョン	本機の機種名、ファームウェアバージョン、モデル名、コマンド名、コマンドバージョンを確認します。		
		<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>機種名</p> <p>DCF-605PU デジタルコートモデル</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>ファームウェアバージョン</p> <p>V1.0.0</p> </div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 10px;"> <p>モデル名</p> <p>G_code V2.11</p> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;"> <p>コマンド名</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>コマンドバージョン</p> </div> </div>	
エラーリレキ	本機で発生したエラー履歴情報を確認します。	<ul style="list-style-type: none"> <li>発生年月日を表示します。    で、エラー履歴を切替えます。</li> </ul>	[00000] 2020/09/02 16:13:04
		<ul style="list-style-type: none"> <li>  で、エラー内容を表示します。</li> </ul>	ERROR 91e ティスイッチ
シヨウジョウキョウ	本機でのワイピング回数、捨て打ちパットインク量、使用時間を確認します。		ワイピング = ****
		<ul style="list-style-type: none"> <li>廃液残量を管理している場合のみ表示されます。</li> </ul>	ステウチ バット = ***%
			シヨウ ジカン = ***h

**1** ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。

FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]

**2** で[ジョウホウ]を選択し、[ENTER]キーを押す。

FUNCTION  
ジョウホウ [ENT]

**3** で、表示したい情報を選択する。

ジョウホウ  
バージョン [ENT]

**4** [ENTER] キーを押す。  
・情報を表示します。

**5** 終了するときは、[END] キーを3回押す。

## その他の情報を表示する

1

ローカル状態で、[ENTER] キーを押す。

• [ENTER] キーを押すごとに、情報が順次表示されます。

• インク情報

TCU-100 Clear 1.0L  
シヨウキゲン : 2021/09

• 液温、圧力

エキオン : 23.1°C  
アツリヨク: 0.300MPa

• 室温、湿度

シツオン : 23.1°C  
シツド : .44 %表示される温度 / 湿度  
は目安です。

• シリアル番号

シリアル No.  
: \*\*\*\*\*

• バージョン

DCF-605PU V1.0.0  
デジタルコートモデル

• LAN 接続状態

LANステータス  
1000Mbps

• 流量計種類

リュウリョウケイ シュルイ  
: Type 2

2

終了するときは、[ENTER] キーまたは [END] キーを数回押す。

# トンボを使って位置を合わせる

FineCut/Coat9 で塗布する際に、トンボを使って塗布位置を合わせることができます。  
トンボ付きデータをプリントしたワークを塗布パネルにセットし、FineCut/Coat9 の指示に従いジョグキーを操作してレーザーポインターをトンボの中心に合わせます。(1～3点)  
ワークをセットする際、トンボの中心が [最大有効塗布エリア]+[30mm] より内側になるように配置してください。  
トンボを使って塗布する手順は FineCut/Coat9 リファレンスガイドをご覧ください。



FineCut/Coat9 と連携したトンボを使った位置合わせ機能では、キーでヘッドを移動させ、レーザーポインターをトンボの中心に合わせます。

[FUNCTION] キーを押すと、移動ステップを切り替えることができます。

- 表示単位が mm のとき：0.1mm、1.0mm
- 表示単位が inch のとき：1/16inch、1/160inch

<	トンボ	ヨミコミ	>	0.1mm
				0.0

<	トンボ	ヨミコミ	>	1.0mm
				0.0

位置合わせが完了したら、[ENTER] キーを押して終了します。



- 表示単位は [マシン設定] で変更できます。  P.3-13 「単位 / 長さ」

# 同じデータをもう一度塗布する (コピー)

1度塗布したデータをオフライン状態で再度塗布することができます。  
これにより、同じデータを何回もコンピュータから送信する必要がありません。



- FineCut/Coat9 を使用してトンボを使った位置合わせ (  P.3-21 ) を行った場合、位置合わせによる補正が加味されたデータがコピーの対象となります。

## 1 コピーしたいデータを塗布する。 ( P.2-13 )

- 受信バッファには1データのみ保存できます。  
新しいデータを受信すると、それまで保存されていたデータに上書きされます。  
(複数のデータや前に受信したデータを指定してコピーすることはできません。)

## 2 リモート状態にする。

- ローカル状態のときは、[REMOTE] キーを押してリモート状態にします。

\*リモート\*

## 3 [FUNCTION] キーを押す。

- リモート状態で塗布を行っている間や、起動後に1度も塗布データを受信していない場合には、コピーを開始することができません。

コピー  
[REMOTE] -> ジッコウ

## 4 [REMOTE] キーを押して、コピーを開始する。

- コピーを実行しないときは、[END] キーを押してください。
- もう一度、コピーしたい場合は、手順2から操作を行ってください。

\*リモート\*

# 第4章 メンテナンス



## この章では ...

本機の精度を保ちながら末永くお使いいただけるように、使用頻度に応じて定期的にお手入れをしてください。  
メンテナンスに関する注意事項をよくお読みになってから、お手入れをしてください。

メンテナンスに関するご注意.....	4-2
メンテナンス項目とタイミング .....	4-3
メンテナンスに必要な道具 .....	4-4
メンテナンス方法.....	4-5
液供給ホース .....	4-5
浸け置きバットへのメンテナンス液の補充 .....	4-5
捨て打ちバットの点検 / 廃棄 .....	4-8
外装のお手入れ .....	4-9
塗布パネル面 / タンク周辺 / 浸け置き・捨て打ちバット .....	4-9
サックフィルターを交換する .....	4-10
ミストフィルターを交換する .....	4-11
エアキャップに溜まったメンテナンス液を排出する .....	4-13
エアキャップの清掃 .....	4-14
インクのメンテナンス .....	4-15
経路にエアが入った場合の復旧手順 .....	4-15
ノズルキャップを付ける .....	4-15
ワイパーを交換する .....	4-16
フラッシングメッシュの交換 .....	4-18
ボードホルダーの交換 .....	4-20
インクを排出する .....	4-20
インク経路を洗浄する .....	4-23
サプライ品について .....	4-26

# メンテナンスに関するご注意



- 定期的に交換しなければならない部品がありますので、保守契約をしていただくことをお勧めします。また品質不良や事故を未然に防ぐために、本機の清掃や消耗品の交換をしてください。

<b>警告</b>	
	<ul style="list-style-type: none"><li>定期的に清掃してください。本機を長年使用していると、電気部品にゴミやホコリがたまってしまう。漏電による本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。</li><li>エアブローなどエア吹き付けによる清掃はしないでください。飛散したゴミやホコリが電気部品に侵入して、本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。柔らかい布に水で薄めた中性洗剤を含ませて、固く絞ってからふき取ってください。もしくは、掃除機などで吸い取ってください。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>本機の内部に液体が入らないようにしてください。本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。</li></ul>
<b>注意</b>	
	<ul style="list-style-type: none"><li>塗布剤やインク、メンテナンス液を取り扱う前に必ず安全データシート（SDS）をご覧ください。 <a href="https://japan.mimaki.com/supply/sds/">https://japan.mimaki.com/supply/sds/</a></li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>汚れが目立つときは、柔らかい布に水で薄めた中性洗剤を含ませて、固く絞ってからふき取ってください。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>塗布剤やインク、メンテナンス液、廃インク、その他本機で使用されている液体を取り扱うときは、換気に十分注意して、必ず付属の保護メガネ、手袋、マスクなどを着用してください。インクなどの液体が跳ねて、皮膚に付着したり、目や口に入ったりするおそれがあります。</li></ul>
<b>注記</b>	
	<ul style="list-style-type: none"><li>カバーに塗布剤やインク、メンテナンス液が付着しないようにしてください。カバーの表面が変質したり、変形したりする原因になります。</li><li>ベンジン、シンナーや研磨剤の入った薬品は使用しないでください。部品が変質したり、変形したりする原因になります。</li></ul>

# メンテナンス項目とタイミング

タイミング	項目	参照先
1日の作業の前に	液供給ホースに亀裂や漏れがないかを確認してください。	☞「液供給ホース」(P.4-5)
	浸け置きバット内のメンテナンス液の量を確認し、少ない場合は補充してください。	☞「浸け置きバットへのメンテナンス液の補充」(P.4-5)
	捨て打ちバット内の廃液を廃棄してください。	☞「捨て打ちバットの点検/廃棄」(P.4-8)
1週間の作業が終わったとき	カバー（外装）を清掃してください。	☞「外装のお手入れ」(P.4-9)
汚れが目立つとき	塗布パネル面/タンク周辺/浸け置き・捨て打ちバットを清掃してください。	☞「塗布パネル面/タンク周辺/浸け置き・捨て打ちバット」(P.4-9)
塗布剤やインクの流量が少なくなってきたら	サックフィルター (SPC-0875) を交換してください。	☞「サックフィルターを交換する」(P.4-10)
1年に1回程度	ミストフィルター (SPC-0889) を交換してください。	☞「ミストフィルターを交換する」(P.4-11)
電源をオフにしたとき	ノズルに遮光用のノズルキャップを付けてください。	☞「ノズルキャップを付ける」(P.4-15)
電源をオンの状態で装置を長時間放置したとき	エアキャップに溜まったメンテナンス液を排出してください。	☞「エアキャップに溜まったメンテナンス液を排出する」(P.4-13)
エアキャップを取り外したとき	エアキャップを取り外し清掃を行ってください。	☞「エアキャップの清掃」(P.4-14)
1カ月に1回程度	インクボトルを振ってください。	☞「インクのメンテナンス」(P.4-15)
定期的に (ディスプレイにメッセージが表示されたら)	インクボトルを交換します。	☞「インクボトルを交換する」(P.1-14)
	タンクキャリブレーションを行います。	☞「タンクキャリブレーション」(P.1-21)
	ノズルワイパーセット (SPC-0890) を交換します。	☞「ワイパーを交換する」(P.4-16)
捨て打ちバット内のメッシュが汚れたとき	フラッシングメッシュ (SPC-0891) を交換してください。	☞「フラッシングメッシュの交換」(P.4-18)
ボードホルダーを紛失した、または破損したとき	ボードホルダー (SPC-0900) を交換してください。	☞「ボードホルダーの交換」(P.4-20)
本機を1か月以上使用しない場合	インクの排出と経路の洗浄を行ってください。	☞「インクを排出する」(P.4-20) ☞「インク経路を洗浄する」(P.4-23)

# メンテナンスに必要な道具

品名	品番
メンテナンス液 07 (1L ボトル)	ML007-Z-BA
綿棒 6 木軸 "S"	A101438
紙タオル (メンテナンス用キムタオル)	SPC-0499
キムワイプ S-200	SPA-0207
メンテナンス用クロス	SPC-0574
保護メガネ	
手袋	

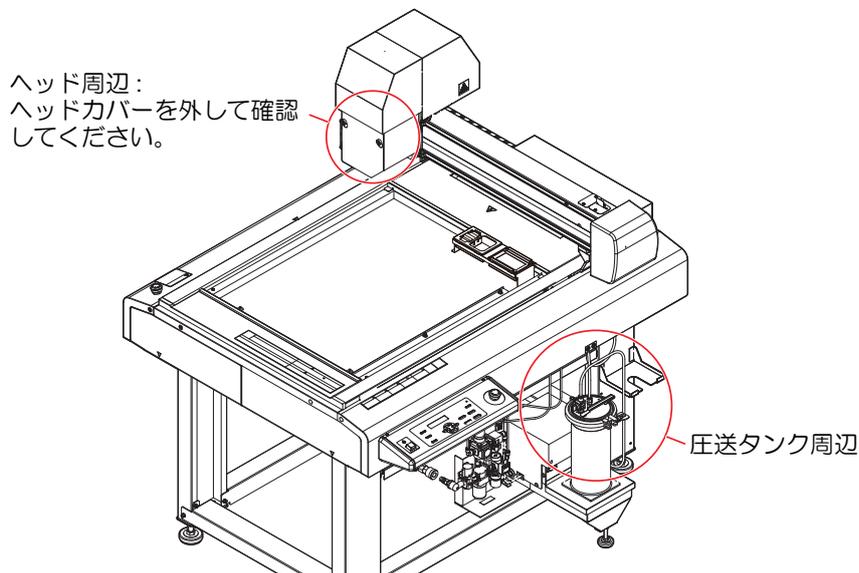
その他の消耗品は、弊社ホームページにてご覧になれます。

<https://japan.mimaki.com/supply/>

## 液供給ホース

目視で亀裂や漏れがないかを確認します。  
一日の作業の前に必ず確認してください。

### ● 確認箇所



- ・ホースに異常があった場合は、電源をオフにし、本機を停止してください。



- ・ホースの交換は、販売店または弊社営業所、コールセンターにお問い合わせください。

## 浸け置きバットへのメンテナンス液の補充

浸け置きバットは、ヘッドの待機位置となり、メンテナンス液によりノズルの先端の固着を防ぎます。  
定期的の確認、補充をしてください。



- ・メンテナンス液の補充の際は、必ず適切な保護メガネ、手袋、マスクを着用して作業を行ってください。
- ・一日の作業の前に必ず実施してください。

# 1

電源を入れる。(☞ P.2-5)

- (1) 主電源スイッチを入れる。
- (2) 電源スイッチを入れる。

# 2

ヘッドを移動させる。

- (1) [REMOTE] キーを押して、ローカル状態にする。
- (2) ▲ ▼ ◀ ▶, [Z-UP], [Z-DOWN] いずれかのジョグキーを押して、ジョグモードに入る。  
・ジョグモードに入ると、自動でヘッドが上昇します。
- (3) ジョグキーでヘッドを浸け置きバットから離れた位置へ移動させる。

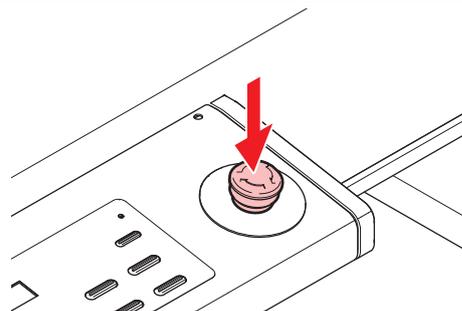
**3****停止スイッチを押す。**

- 本機の動作が停止し、スイッチ解除の表示になります。

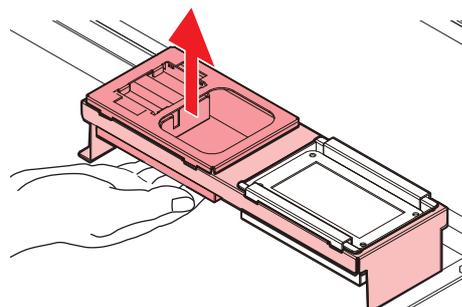
スイッチヲ カイシ`ヨ シテクタ`サイ



- 停止スイッチを押すと、ヘッドが下降します。ワーク等に当たらない位置で、停止スイッチを押してください。

**4****浸け置きバットをバットホルダーから取り外す。**

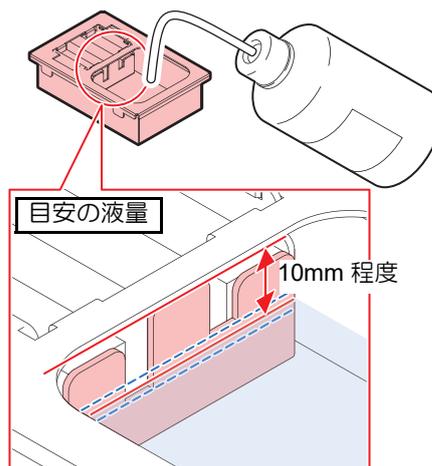
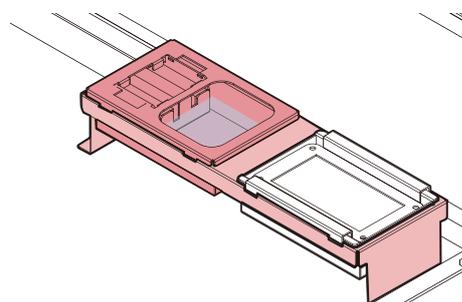
- バットの下に手を入れて、バットを上押し上げて取り出してください。

**5****浸け置きバットにメンテナンス液を補充する。**

- 補充の目安：フチから下に 10mm 程度



- 1カ月に1回程度、浸け置きバット内のメンテナンス液を全て入れ替えてください。

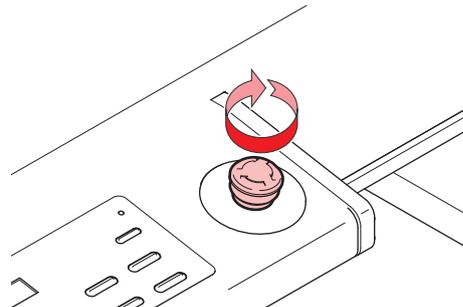
**6****浸け置きバットをバットホルダーへ取り付ける。**

7

停止スイッチを時計方向に回して、ロックを解除する。

- 以下の表示になります。

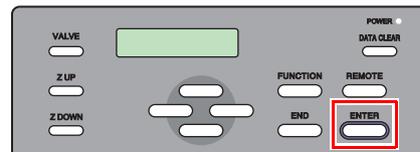
[ENT]ヲ オシテクタ`サイ



8

ヘッドを待機位置に戻す。

- (1) [ENTER] キーを押す。
  - 自動で待機位置 ( 浸け置きバット ) へ戻ります。



4

日常のお手入れ

## 捨て打ちバットの点検 / 廃棄

一日の作業の前に必ず点検を行い、捨て打ちバットが空であることを確認してください。



- 作業の際は、必ず適切な保護メガネ、手袋、マスクを着用してください。

捨て打ちバット内のインクを廃棄します。

1

ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。

FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]

2

  で [メンテナンス] を選択し、[ENTER] キーを押す。

FUNCTION  
メンテナンス [ENT]

3

  で、[ステウチバット ハイキ] を選択し、[ENTER] キーを押す。

メンテナンス  
ステウチバット ハイキ [ENT]

4

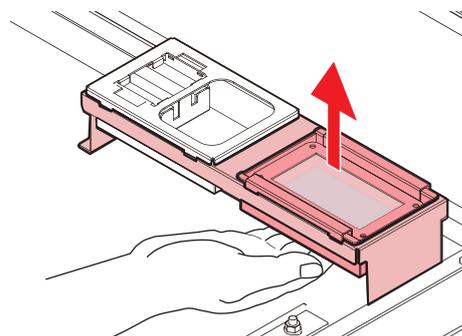
捨て打ちバット内のインクを廃棄し、元の位置に戻した後に [ENTER] キーを押す。

ステウチバット  
カラ ニ シテクダサイ [ENT]

- 捨て打ちバットを取り出すときは、バットの下に手を入れてバットを上押しして取り出してください。
- 捨て打ちバットの内部およびメッシュ上に凝集した塗布剤が残る場合は除去するようにしてください。



- 捨て打ちバットを取り出すとき、インクをこぼさないように注意してください。
- インクは産業廃棄物処理業者または各国の地域の条例に従って処理してください。



5

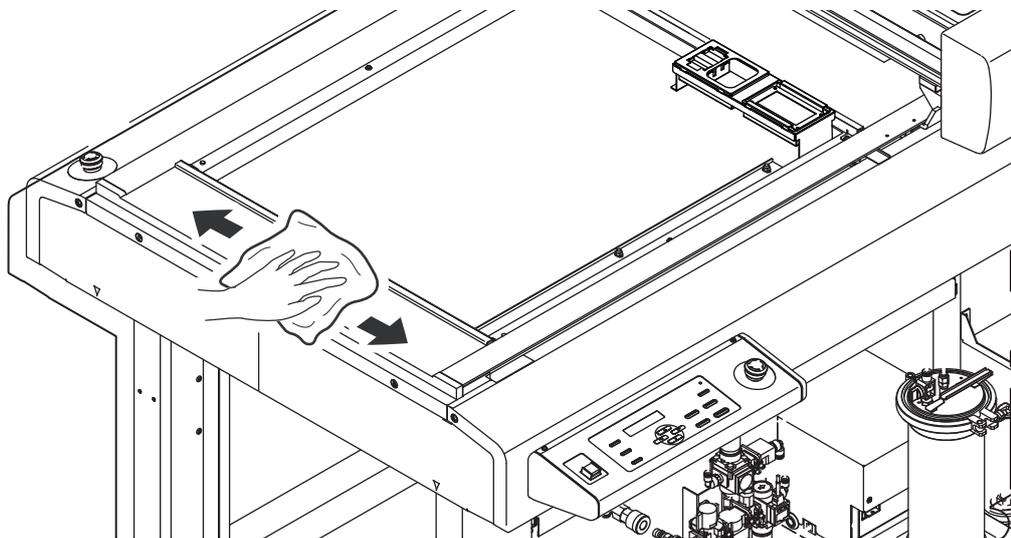
[ENTER] キーを押して、捨て打ちバットのインク量を初期化する。

ステウチバット  
カウント クリア [ENT]

- バットの上で捨て打ちなどを行った際のインク量を累算し、バットからインクが溢れないように残量管理を行ないます。

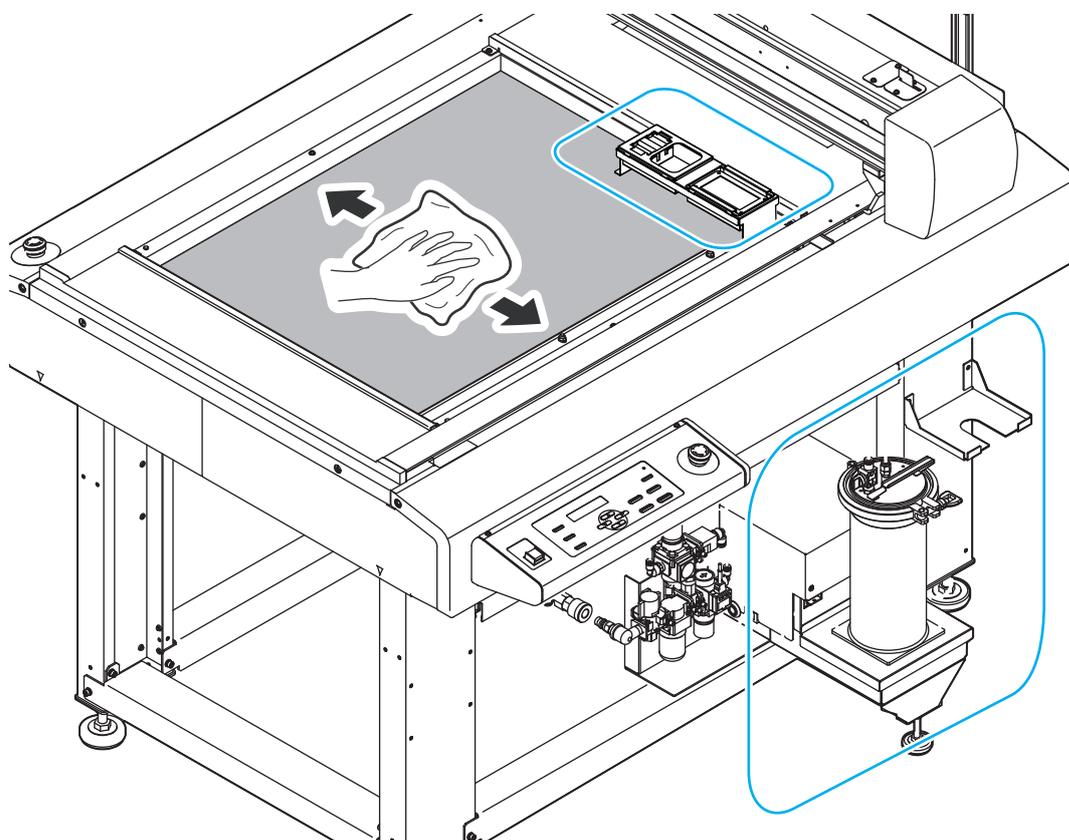
## 外装のお手入れ

本体の外装が汚れた場合は、柔らかい布に水、または水で薄めた中性洗剤を含ませ、強くしぼってから拭き取ってください。



## 塗布パネル面 / タンク周辺 / 浸け置き・捨て打ちバット

塗布剤がこぼれてしまった場合や、違うところへ塗布してしまった場合は、乾いたきれいな布や紙タオル等で拭き取ってください。汚れが目立つときは、柔らかい布に水、または水で薄めた中性洗剤を含ませ、強くしぼってから拭き取ってください。



## サックフィルターを交換する

塗布剤やインクの流量が少なくなってきたら新しいサックフィルタ SUS200 メッシュ(SPC-0875) に交換してください。

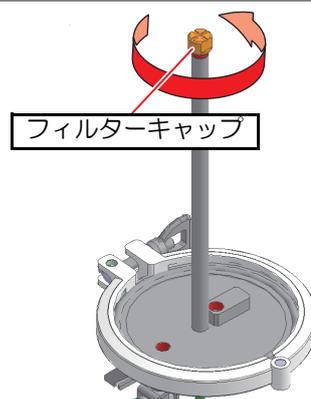
### 1 電源を切る。(☞ P.2-16)

- (1) 電源スイッチを切る。
- (2) 主電源スイッチを切る。

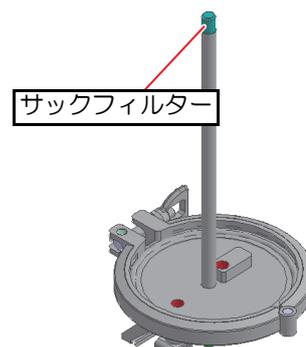
### 2 フィルターキャップを外す。



- ・タンク周辺を紙ワイプ等で養生してください。



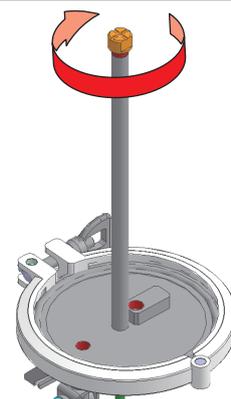
### 3 新しいサックフィルターに交換する。



### 4 フィルターキャップを付ける。



- ・サックフィルターを落さないように注意してください。



## ミストフィルターを交換する

ミストフィルターは、ヘッドから塗布剤/インク滴を吐出した際に発生するミストを吸収しています。汚れたまま使い続けると、成果物を汚してしまう原因になります。

ミストフィルターの状態を確認して、汚れが激しいときは新しいミストフィルターカバー (SPC-0889) に交換してください。

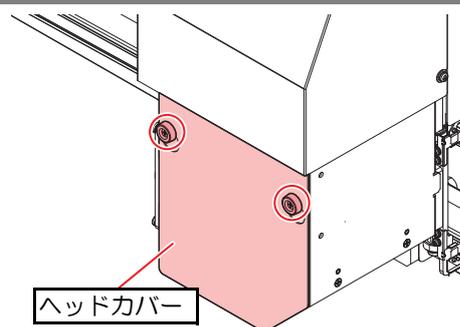
1年に1回程度の交換をおすすめします。

### 1 電源を切る。(参照 P.2-16)

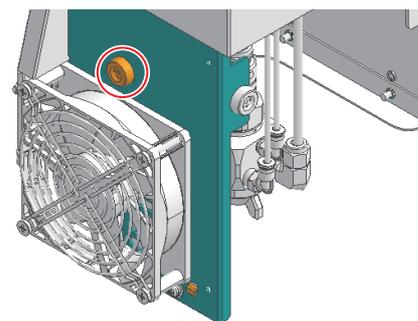
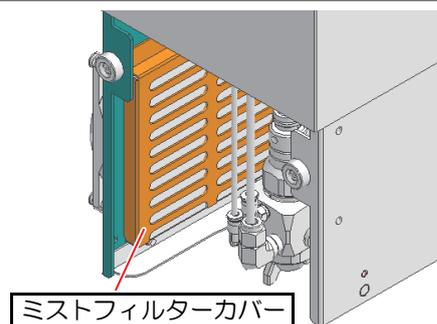
- (1) 電源スイッチを切る。
- (2) 主電源スイッチを切る。

### 2 ヘッドカバーを外す。

- (1) ネジ (x2) を回して緩める。
- (2) ヘッドカバーを上を持ち上げながら外す。

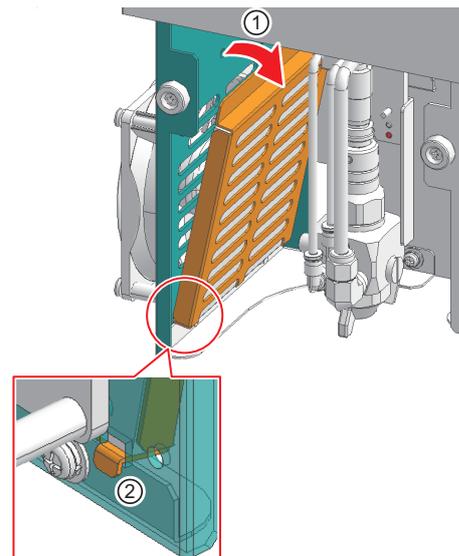
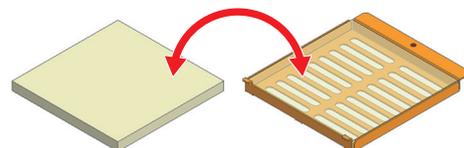


### 3 ミストフィルターカバーが倒れないように押えながらネジを外す。

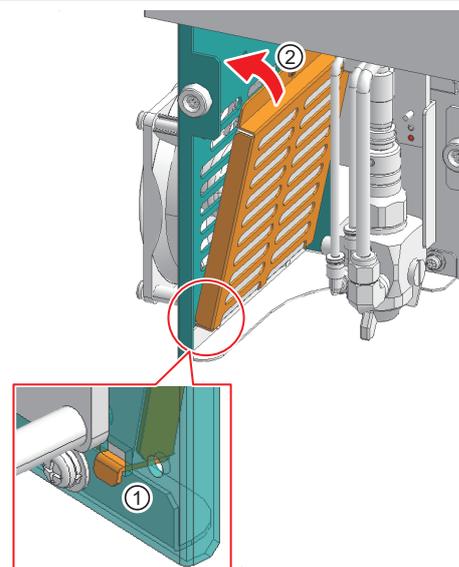
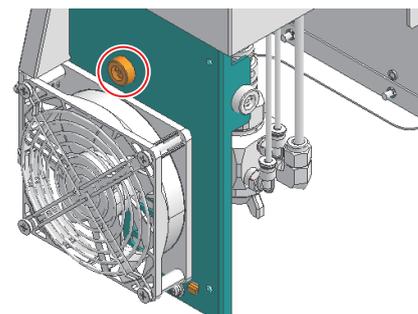


**4****ミストフィルターカバーを外す。**

- (1) ミストフィルターカバーの上側を少し倒す。
- (2) 下側のツメ (x2) を外しミストフィルターカバーを外す。

**5****新しいフィルターに交換する。****6****ミストフィルターカバーを取り付ける。**

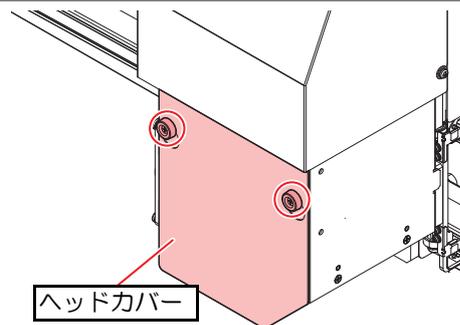
- (1) 下側のツメ (x2) を引っかけてミストフィルターカバーを付ける。

**7****ネジを締めてミストフィルターカバーを固定する。**

8

ヘッドカバーを取り付ける。

(1) ヘッドカバーを取り付け、ネジ (x2) を回して固定する。



## エアキャップに溜まったメンテナンス液を排出する

ヘッドを長時間、漬け置きバットのメンテナンス液に浸けると、ノズル先端のエアキャップ内にメンテナンス液が溜まります。

この状態で塗布を開始すると、塗布中にワークの上にメンテナンス液が落ちることがあります。スリープモードから復帰する際は、自動で本メンテナンスと同じ動作を行います。スリープ復帰時以外にエアキャップ内のメンテナンス液を排出したい場合は、以下の手順に従って操作をしてください。

1

ローカル状態にする。

・リモート状態のときは、[REMOTE] キーを押してローカル状態にします。

<ローカル>

2

[VALVE] キーを押す。

・バルブテストへ移行します。

バルブテスト  
ステウチ

[ENT]

3

[ENTER] キーを押す。

・自動でヘッドが捨て打ちバットの上へ移動します。

\* ステウチ \*  
エキハバルブ<sup>®</sup> : OFF

4

[FUNCTION] キーを押して、開放するバルブを霧化バルブに切り替える。

\* ステウチ \*  
ムカハバルブ<sup>®</sup> : OFF

5

[VALVE] キーを長押しして、霧化バルブを開放し、エアキャップ内に溜まったメンテナンス液を排出する。

・長押しすると連続してバルブを ON し、離すと OFF します。  
・ノズルからメンテナンス液が出なくなるまで [VALVE] キーを長押ししてください。(10 秒程度)  
・霧化バルブを開放するときは塗布剤を吐出しません。塗布剤の吐出状況を確認したい場合は、もう一度 [FUNCTION] キーを押して開放するバルブを液バルブに切り替えたあと、[VALVE] キーを長押ししてください。

\* ステウチ \*  
ムカハバルブ<sup>®</sup> : ON

6

捨て打ちモードを終了する。

・[END] キーを押します。

4

日常のお手入れ

## エアキャップの清掃

エアキャップの清掃方法を説明します。

1

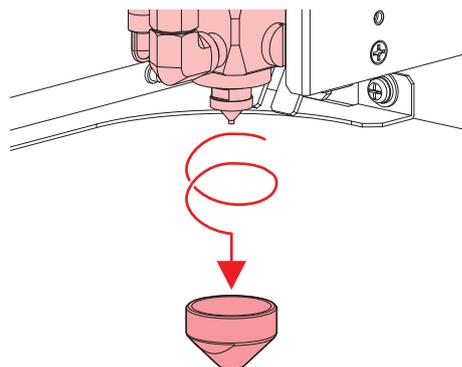
エアキャップを取り外す。



- エアキャップを取り外す際、エアキャップ内部に溜まった液が垂れることがあります。その場合、紙タオルなどで拭き取ってください。

●丸吹きエアキャップ(細丸ノズル)を取り外す。

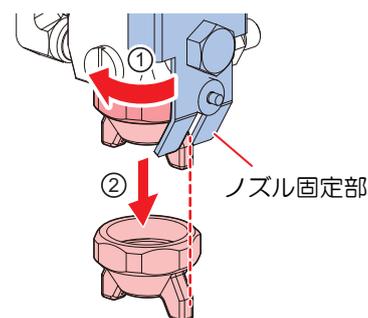
(1) 丸吹きエアキャップを回しながらヘッドから取り外す。



●平吹きエアキャップ(丸/平両用ノズル)を取り外す。

- ノズルヘッドは回転できます。エアキャップを取り外しやすい向きに回転して取り外してください。

(1) 平吹きエアキャップの上側のネジを緩める。  
(2) 平吹きエアキャップを取り外す。

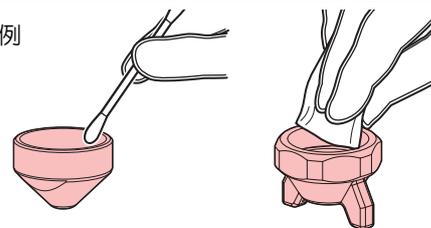


2

エアキャップを清掃する。

- 汚れを紙タオルや綿棒で拭き取ってください。

例



3

エアキャップを取り付ける。

-  「エアキャップを取り付ける。」(P.2-4)

## インクのメンテナンス

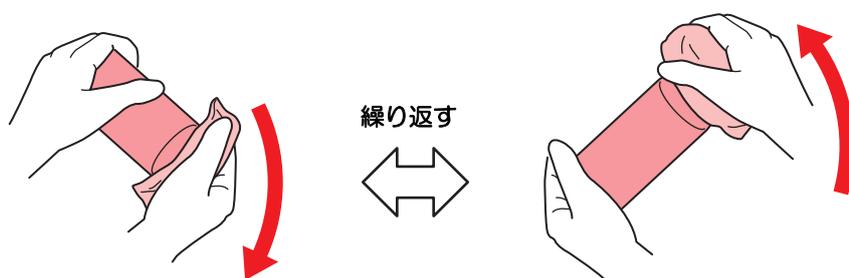
インクに含まれている成分が沈降すると、インクの濃度が不均等になってしまうおそれがあります。安定して塗布するために、定期的にインクボトルを振ることをお勧めします。  
UV インク：1か月に1回程度。

### 1 電源を切る。(☞ P.2-16)

- (1) 電源スイッチを切る。
- (2) 主電源スイッチを切る。

### 2 インクボトルを圧送タンクから取り出し、20回以上ゆっくりと左右に振る。

- ・インクボトルのフタをしっかりと締めて、紙タオルなどでインクボトルのフタを押さえて、インクを流すように左右に振ってください。



- ・ゆっくりと振ってください。強く振るとインクが漏れたり、インクの中に空気が入り込んでノズル詰まりになったりするおそれがあります。
- ・使いかけのインクボトルの場合は、インクボトルが縦になるまで傾けてゆっくりと振ってください。

## 経路にエアが入った場合の復旧手順

インク交換時に経路にエアが入ることがあります。その場合は手で捨て打ち (P.2-15) を行い、塗布剤が安定して吐出するようになるまで [VALVE] キーを長押ししてください。

## ノズルキャップを付ける

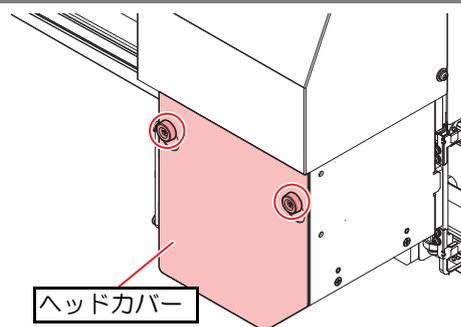
電源をオフした際は、必ずノズルに遮光用のノズルキャップを付けてください。

### 1 電源を切る。(☞ P.2-16)

- (1) 電源スイッチを切る。
- (2) 主電源スイッチを切る。

### 2 ヘッドカバーを外す。

- (1) ネジ (x2) を回して緩める。
- (2) ヘッドカバーを上を持ち上げながら外す。

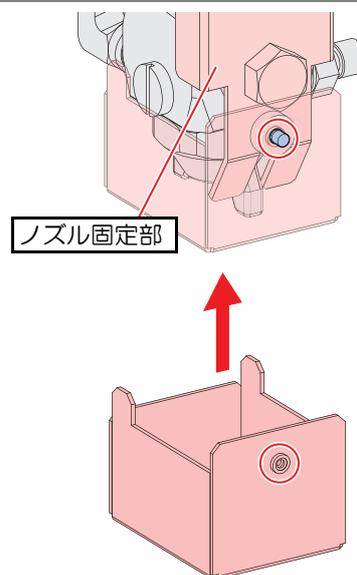


### 3 手動でヘッドを持ち上げて左に移動する。

- ヘッドをバットの位置からずらしてください。

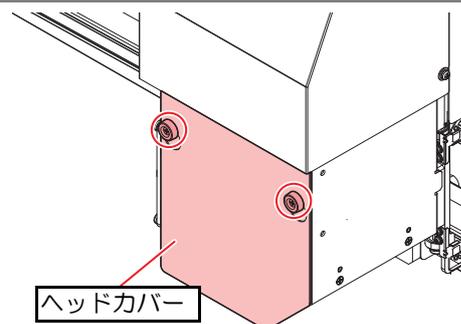
### 4 ノズルキャップを付ける。

- ノズルキャップの穴がノズル固定部の突起に合うように、ノズルにノズルキャップを付けてください。
- ノズルの先端にメンテナンス液や塗布剤が付いているときは、紙タオルで拭き取ってください。



### 5 ヘッドカバーを取り付ける。

- (1)ヘッドカバーを取り付け、ネジ(x2)を回して固定する。



- 使用する際は必ずノズルキャップを外してください。(※「ノズルキャップが付いている場合は外す。」(P.2-3)) 起動時、ディスプレイにメッセージが表示されます。

## ワイパーを交換する

ワイパーで、ヘッドノズルに付着したインクを拭き取っています。  
汚れたまま使い続けると、固まったインクやホコリの付着したワイパーがノズル面を傷つけて、吐出不良の原因になります。  
ディスプレイに[ワイパ コウカン]が表示されたら、新しいワイパー (SPC-0890) に交換してください。

### 1 ローカル状態で、[FUNCTION] キーを押す。

FUNCTION  
マシンセッテイ [ENT]

### 2 で[メンテナンス]を選択し、[ENTER] キーを押す。

FUNCTION  
メンテナンス [ENT]

3

▲ ▼ で[ワイパ コウカン] を選択し、[ENTER] キーを押す。

• [ヘッド ライドウ シマス] が表示されます。

メンテナンス  
ワイパ コウカン [ENT]

4

[FUNCTION] キーを押して、ヘッドを退避させる。

• [シバラク オマチクダサイ] が表示されます。

ヘッド ライドウ シマス  
[FUNC] -> ジッコウ

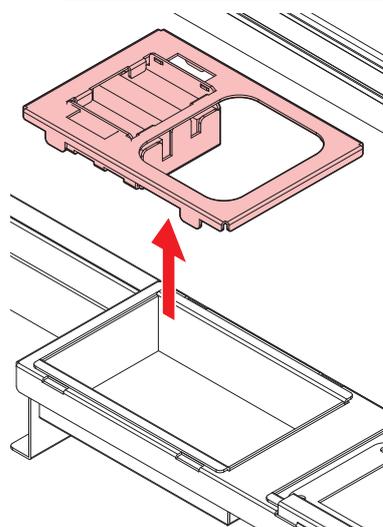
シバラク オマチクダサイ

5

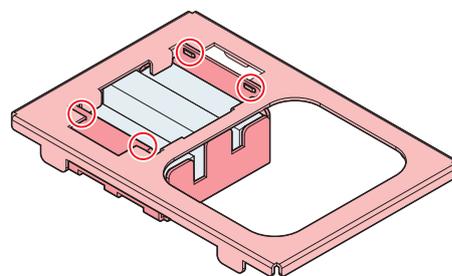
ヘッドが停止したら、ワイパーを交換する。

(1) フタをワイパーホルダーごと取り出す。

ワイパ コウカン シテクダサイ  
カンリョウ -> [ENT]

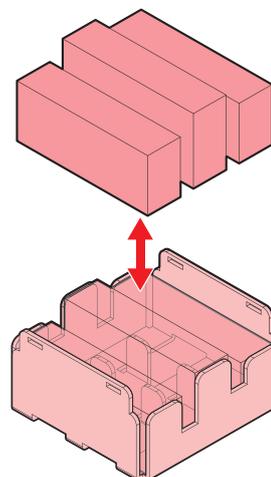


(2) ツメ (x4) を外し、ワイパーホルダーを外す。



(3) 新しいワイパー (x3) に交換する。

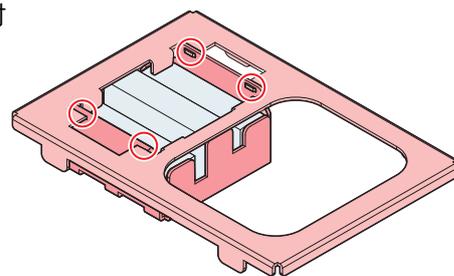
• 真ん中のワイパーは高め、両端のワイパーは低めになっています。間違えないように交換してください。



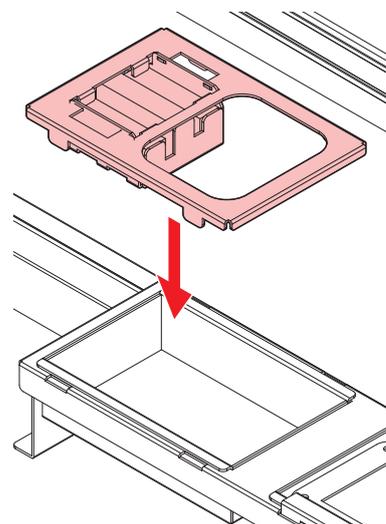
4

日常のお手入れ

- (4) ツメ (x4) を引っかけて、ワイパーホルダーをフタに取り付ける。  
• カチッと音が出るまで、ツメをはめ込んでください。



- (5) フタをバットにはめる。  
• 取り付け方向に注意してください。



6

ワイパーを交換後、[ENTER] キーを押す。

- ワイプ回数がクリアされ、ヘッドが元の位置に戻ります。

\* ワイピングカイスウ クリア \*

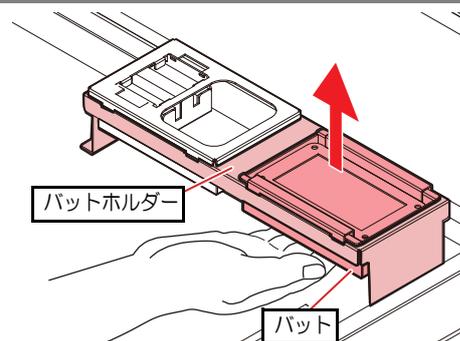
## フラッシングメッシュの交換

捨て打ちバット内のメッシュが汚れた場合、フラッシングメッシュ (SPC-0891) を交換してください。

1

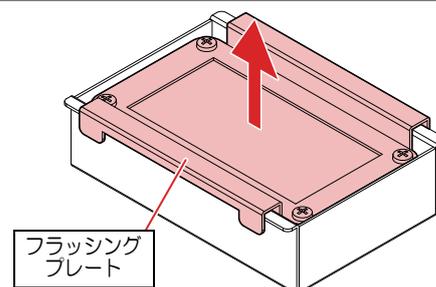
バットホルダーからバットを取り出す。

- バットの下面に手を入れてバットを上押しして取り出します。

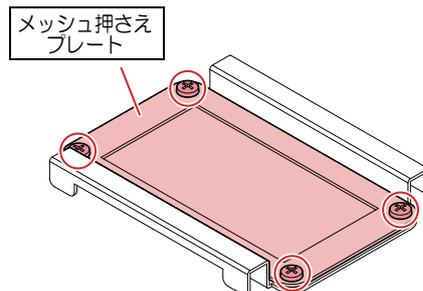


2

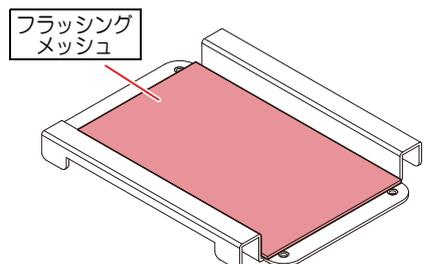
フラッシングプレートを取り外す。



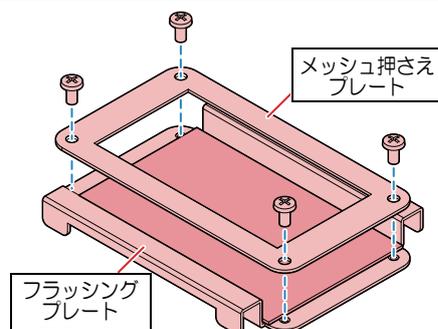
**3** メッシュ押さえプレートを取り外す。(ネジ x4)



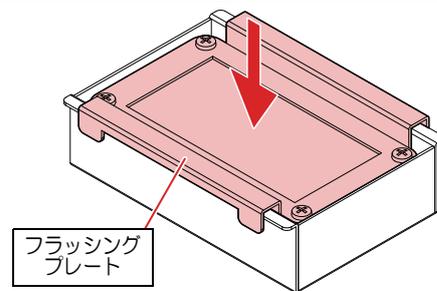
**4** フラッシングメッシュを新しいものに交換する。  
 ・新しいフラッシングメッシュを付ける際、フラッシングメッシュがネジ穴にかからないようにしてください。



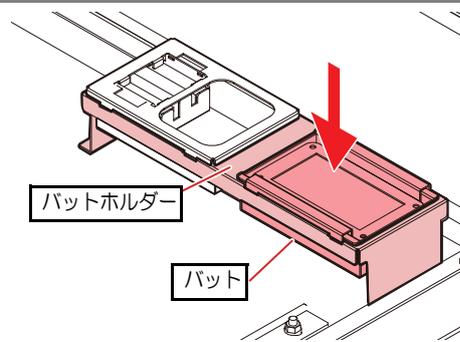
**5** フラッシングプレートにメッシュ押さえプレートを取り付ける。(ネジ x4)



**6** フラッシングプレートをバットにはめる。



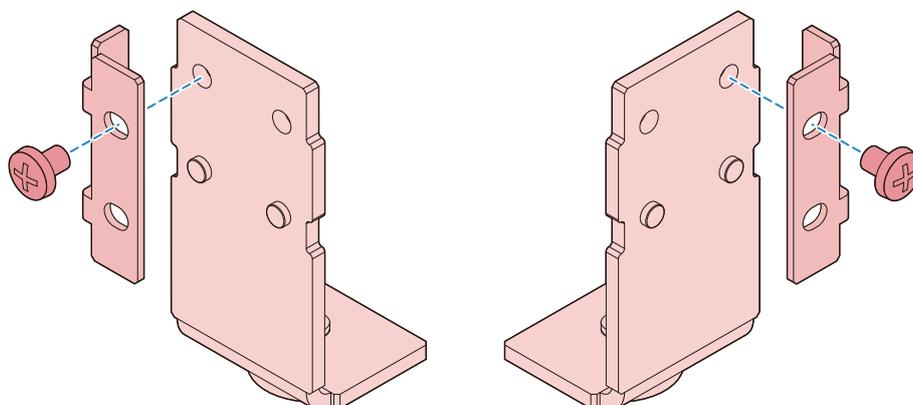
**7** バットホルダーにバットを戻す。



## ボードホルダーの交換

ボードホルダーを紛失した、または破損した場合、ボードホルダー (SPC-0900) を交換してください。

- 1 交換したいボードホルダーの向きを確認してネジ (x1) で止める。



## インクを排出する

インクや塗布剤を取り扱う場合は [P.1-ix](#) 「塗布剤やインク、その他本機で使用されている液体について」をよくお読みのうえ、十分に理解してから作業を行ってください。



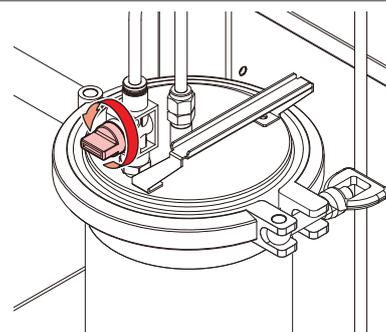
- インクやメンテナンス液、その他本機で使用されている液体を取り扱うときは、換気に十分注意して、必ず付属の保護メガネ、手袋、マスクなどを着用してください。インクなどの液体が跳ねて、皮膚に付着したり、目や口に入ったりするおそれがあります。

- 1 インク登録情報をインク IC チップに書き戻す。  
([P.1-19](#) 「インク登録情報をインク IC チップに書き戻す」)



- インクが残っている場合は、必ず書き戻しを行ってください。

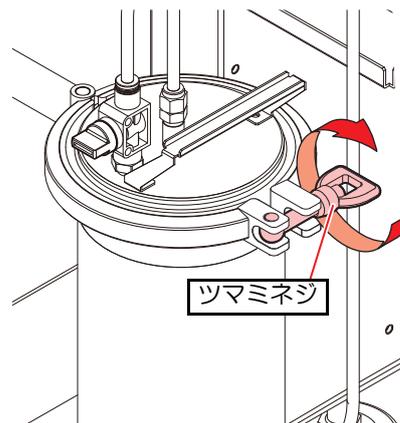
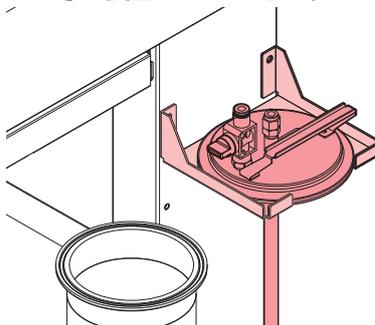
- 2 圧送タンクのエアバルブを閉める。



**3** 圧送タンクのツマミネジを緩めてタンクキャップを外す。



- タンク周辺を紙ワイプ等で養生してください。
- 外したタンクキャップはフタ受け皿に載せておきます。
- ガasketを傷つけないように注意してください。



**4** インクボトルを取り出してインクボトルにフタをする。

**5** インクボトルをインク IC チップと共に保管する。

**6** 圧送タンクの中に空のインクボトルまたは容器を入れる。

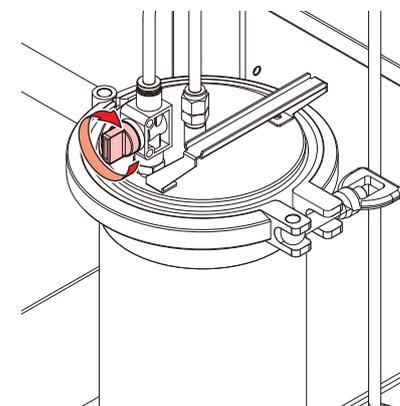
**7** タンクキャップを元に戻し、ツマミネジで固定する。



- ガasketが圧送タンクの溝に正しくはまっているか確認してください。
- ツマミネジを強く閉めてください。強く閉めないで正常に吐出できないことがあります。



**8** 圧送タンクのエアバルブを開ける。



**9** [END] キーを数回押して、ローカルモードに戻る。



# 10

 のいずれかを押して、ジョグモードに入る。

• ジョグモードに入ると、ヘッドが塗布パネル上に移動します。

< イドゥ >  
シバラク オマチクダサイ

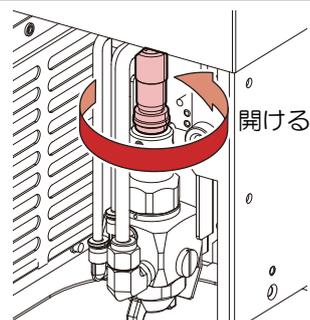
# 11

 ヘッドから排出するインクを入れる容器(容積500ml以上)を用意し、ヘッドの下に設置する。

• ヘッドは、, [Z-UP], [Z-DOWN] キーを操作し、容器を設置しやすい任意の位置に移動させてください。

< イドゥ >  
0.0 0.0

# 12

 マイクロメーターヘッドを反時計方向に大きく回転させノズルを十分に開く。

# 13

 [VALVE] キーを長押しし、ヘッドからインクを排出する。

• 経路からインクが全て排出され、エアが出るまで実行する。

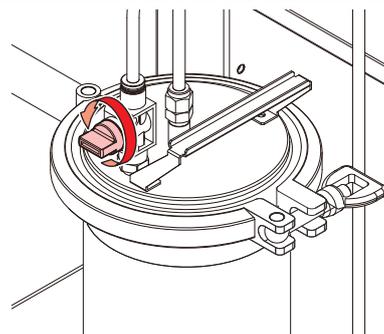


• [VALVE] キーを離すと、吐出が止まります。エアが出るようになったら、すぐに [VALVE] キーを離し、吐出を止めてください。霧状に飛散し大変危険です。

# 14

 ヘッドから排出し容器に溜まったインクを廃棄する。

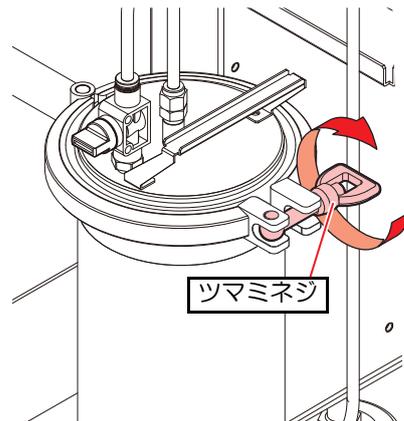
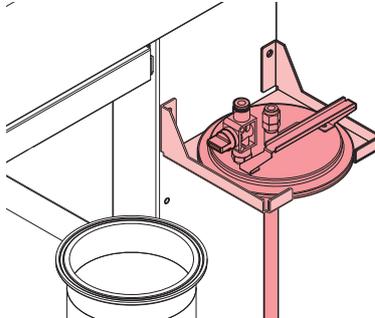
# 15

 圧送タンクのエアバルブを閉める。

## 16 圧送タンクのツマミネジを緩めてタンクキャップを外す。



- タンクキャップからインクが垂れるので注意してください。
- タンク周辺を紙ワイプ等で養生してください。
- 外したタンクキャップはフタ受け皿に載せておきます。
- ガasketを傷つけないように注意してください。



## 17 手順 6 で圧送タンクに入れた容器を取り出す。

- 中に溜まったインクは廃棄してください。

## インク経路を洗浄する

インクの排出 (P.4-20) を行ったのち、経路をメンテナンス液で洗浄します。洗浄にはメンテナンス液 07 (1L ボトル、品番：ML007-Z-BA) を使用してください。

### 1 圧送タンクにメンテナンス液のボトルを入れる。

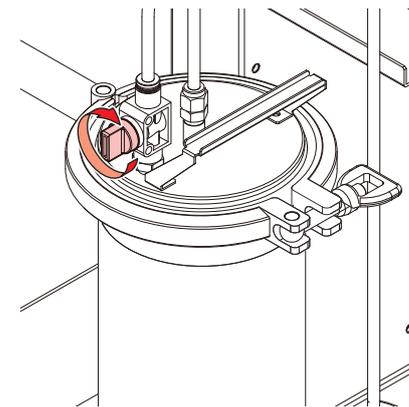
### 2 タンクキャップを元に戻し、ツマミネジで固定する。



- ガasketが圧送タンクの溝に正しくはまっているか確認してください。
- ツマミネジを強く閉めてください。強く閉めないで正常に吐出できないことがあります。



### 3 圧送タンクのエアバルブを開ける。



**4**

ヘッドから排出するメンテナンス液を入れる容器を用意し、JOGモードでヘッドの下に設置する。

< イドゥ >	
0.0	0.0

- ヘッドは、, [Z-UP], [Z-DOWN] キーを操作し、容器を設置しやすい任意の位置に移動させてください。

**5**

[VALVE] キーを長押しし、ヘッドからメンテナンス液を吐出する。



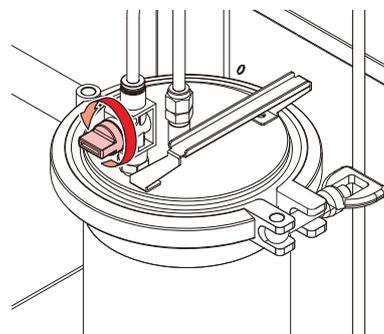
- [VALVE] キーを離すと、吐出が止まります。
- 十分に洗浄するため、メンテナンス液は 500ml 以上を目安に吐出してください。

**6**

メンテナンス液を十分に吐出したら、[VALVE] キーか手を離し、容器に溜まったメンテナンス液を廃棄する。

**7**

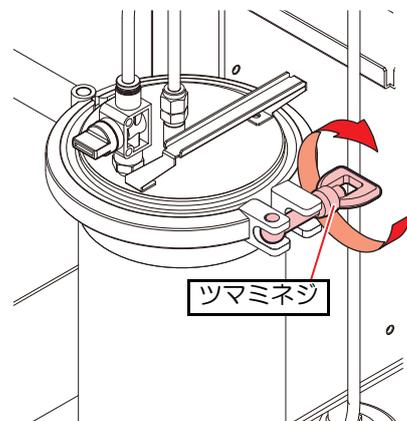
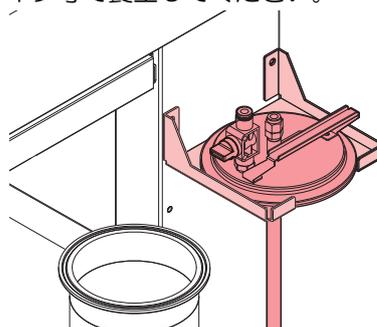
圧送タンクのエアバルブを閉める。

**8**

圧送タンクのツマミネジを緩めてタンクキャップを外す。



- タンクキャップからメンテナンス液が垂れるので注意してください。
- タンク周辺を紙ワイブ等で養生してください。
- 外したタンクキャップはフタ受け皿に載せておきます。
- ガasketを傷つけないように注意してください。

**9**

圧送タンク内のボトルを取り出す。

## 10

圧送タンク内に空のインクボトルまたは容器を入れ、手順2～9を繰り返す。

- 経路からメンテナンス液を取り除きます。



- [VALVE] キーを長押しして排出する際、エアーが出るようになったら、すぐに [VALVE] キーを離し、吐出を止めてください。霧状に飛散し大変危険です。



- 長期間使用しない場合は、排出・経路洗浄のあと、あわせて下記も行ってください。
  - 浸け置きバットのメンテナンス液を廃棄（参考： P.4-5 浸け置きバットへのメンテナンス液の補充）
  - 捨て打ちバット内のインクを廃棄（ P.4-8 捨て打ちバットの点検 / 廃棄）
  - エアキャップの清掃（ P.4-14 エアキャップの清掃）
  - 電源を OFF し、ノズルキャップを付ける（ P.4-15 ノズルキャップを付ける）

# サプライ品について

サプライ品は、販売店、またはお近くの弊社営業所にてお買い求めください。

弊社ホームページにて最新の情報をご確認ください。

<https://japan.mimaki.com/supply/>

サプライ品の種類	サプライ品			
	品名	品番	個数	備考
ノズル	液ノズル・ピストンセット	SPC-0893	1	消耗品
	Oリングセット	SPC-0894	1	消耗品
	平吹きエアキャップ	SPC-0898	1	消耗品
	丸吹きエアキャップ	SPC-0899	1	消耗品
その他	フィルム置台	SPC-0874	1	標準添付品
	ミストフィルター	SPC-0889	1	標準添付品
	ノズルワイパーセット	SPC-0890	1	標準添付品
	サックフィルタ SUS 200 メッシュ	SPC-0875	1	標準添付品
	クリーニングトレイ	SPC-0892	1	標準添付品
	フラッシングメッシュ	SPC-0891	1	標準添付品
	ボードホルダー	SPC-0900	1	標準添付品
	ボードサポーター	SPC-0901	1	標準添付品
ボードレシーバー	SPC-0904	1	標準添付品	

# 第5章 困ったときは

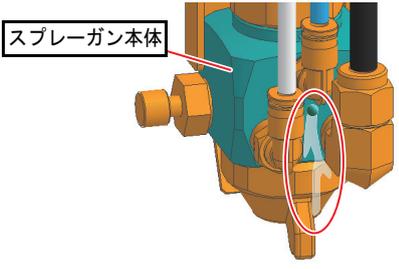


## この章では ...

故障かな?と思ったときの対処方法や、ディスプレイに表示するエラー番号の解消方法などを説明をしています。

こんなときは .....	5-2
故障?と思う前に .....	5-3
電源をオンにしても動作しない .....	5-3
アプリからデータを送信しても動作しない .....	5-3
データを送信するとエラーが発生する .....	5-3
ツールがワークの上を引きずる .....	5-4
塗布した線が点線になる/かすれる .....	5-4
メッセージを表示するトラブル .....	5-5
モータに関するエラー .....	5-5
リモートで表示されるエラー .....	5-5
センサーに関するエラー .....	5-6
使用状況に応じたエラー .....	5-6
インクに関するエラー .....	5-7

# こんなときは

現象	対処方法
塗布できない	<ul style="list-style-type: none"> <li>• エアーの圧力を確認します。☞ P.3-20 「その他の情報を表示する」</li> <li>• エアーの圧力を調整します。☞ P.3-8 「圧力の設定」</li> <li>• エアキャップを清掃します。☞ P.4-14 「エアキャップの清掃」</li> </ul>
塗布位置がずれる	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 流量を調整します。☞ P.2-6 「流量調整を行う」</li> </ul>
塗布幅が違う	<ul style="list-style-type: none"> <li>• タンク内の塗布剤の量を確認します。☞ P.3-20 「インク情報」</li> <li>• エアキャップをしっかり締めます。☞ P.2-3 「ツールの取り付け」</li> </ul>
ノズル先端から液漏れしている スプレーガン本体の穴から液漏れしている 	販売店またはお近くの弊社営業所にスプレーガンの部品交換を依頼してください。

# 故障？と思う前に

故障？と思う前にもう一度確認してください。対処しても正常に戻らない場合は、販売店または弊社営業所、コールセンターにお問い合わせください。

## 電源をオンにしても動作しない

電源は接続していますか？

イエ

電源ケーブルを確実に接続してください。  
(☎ P.1-10)

停止スイッチが押されていませんか？

ハイ

停止スイッチを解除してください。(☎ P.1-11)

## アプリからデータを送信しても動作しない

ローカル状態になっていませんか？

ハイ

リモート状態にしてください。  
(☎ P.1-12)

インターフェースケーブルを接続していますか？

イエ

インターフェースケーブルを確実に接続してください。(☎ P.1-9)

インターフェイスを変更しましたか？

ハイ

データクリアを実行してください。  
(☎ P.2-14)

## ツールがワークの上を引きずる

ワークにタワミがありませんか?	ハイ	ワークを正しく固定してください。 (☞ P.2-9)
ノズルのアップ/ダウン動作が不良ですか?	ハイ	電源をオフにした状態で、ノズルユニットを上下に動かしてください。ノズルユニットが正常にアップ/ダウンしない場合は、販売店または弊社営業所、コールセンターにお問い合わせください。
ヘッドの高さが低すぎませんか?	ハイ	アプリでワーク厚およびZ位置を高くしてください。

## 塗布した線が点線になる/かすれる

エアキャップが緩んでいませんか?	ハイ	エアキャップを締め直してください。
塗布スピードが速すぎませんか?	ハイ	アプリからの指定速度を遅くしてください。
塗布剤が少なくなっていないですか?	ハイ	インクボトルを交換してください。(☞ P.1-14)
圧送タンクのエアバルブが閉まっていますか?	ハイ	圧送タンクのエアバルブを開けてください。
ガスケットが外れていませんか?	ハイ	ガスケットが圧送タンクの溝に正しくはまっているか確認してください。
タンクキャップのツマミネジが緩んでいませんか?	ハイ	ツマミネジを強く締めてください。

# メッセージを表示するトラブル

本機に異常が発生すると、ディスプレイにメッセージが表示されます。

メッセージの内容に応じて、対処してください。

対処しても正常に戻らない場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。

## モータに関するエラー

表示	原因	対処方法
ERROR 401 モータアラーム X	Yバーを動かすモータに過大な負荷がかかった。	主電源を切って、しばらくたってから電源を入れてください。 再度表示する場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。
ERROR 403 X オーバーカレント	Yバーを動かすモータの過電流エラーを検出した。	
ERROR 402 モータアラーム Y	キャリッジを動かすモータに過大な負荷がかかった。	
ERROR 404 Y オーバーカレント	キャリッジを動かすモータの過電流エラーを検出した。	
ERROR 462 モータアラーム θ	ヘッドを回転させるモータに過大な負荷がかかった。	主電源を切って、しばらくたってから電源を入れてください。 再度表示する場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。
ERROR 464 θ オーバーカレント	ヘッドを回転させるモータの過電流エラーを検出した。	
ERROR 461 モータアラーム Z	ヘッドを上下させるモータに過大な負荷がかかった。	
ERROR 463 Z オーバーカレント	ヘッドを上下させるモータの過電流エラーを検出した。	
ERROR 50a Y ゲンテンケンシュツ	原点センサーの検出ができなかった。	主電源を切って、しばらくたってから電源を入れてください。 再度表示する場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。
ERROR 510 X ゲンテンケンシュツ		
ERROR 511 Z ゲンテンケンシュツ		
ERROR 532 θ ゲンテンケンシュツ		

## リモートで表示されるエラー

表示	原因	対処方法
ERROR c10 コマンドエラー	コマンドデータ以外のデータを受信した。	装置および塗布データを送信しているパソコンの電源を一度切って、入れ直してください。再度表示する場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。
ERROR c11 パラメータエラー	数値範囲外のパラメータを受信した。	
ERROR ca0 G コードオフスケール	データが有効塗布エリアからはみ出ている。	有効塗布エリア内にデータを入れてください。

## センサーに関するエラー

表示	原因	対処方法
ERROR 531 インクタンクセンサー イジヨウ	インクタンクのロードセルセンサーに異常を検出した。	主電源を切って、しばらくたってから電源を入れてください。再度表示する場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問合せください。
ERROR 539 タンクキャリブレーション	インクタンクのキャリブレーションが未実施である。	タンクキャリブレーションを実施してください。☞ P.1-21「タンクキャリブレーション」
ERROR 553 デックウレギュレータツウシン	タンク圧力を調整する電空レギュレーターの通信に異常を検出した。	主電源を切って、しばらくたってから電源を入れてください。再度表示する場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問合せください。
ERROR 554 レギュレータアツリヨク イジヨウ	タンク圧力を調整する電空レギュレーターの圧力値に異常を検出した。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 装置に空圧が正しく供給されているか確認してください。</li> <li>• 装置に供給する圧力が低下していないか確認してください。</li> <li>• リトライを選択すると、圧力の再確認を行います。</li> </ul>
モトアツカクニンシテクダサイ リトライく >キャンセル		
ERROR 555 リュウリョウケイ イジヨウ	流量計の値が取得できなかった。	主電源を切って、しばらくたってから電源を入れてください。再度表示する場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問合せください。
ERROR 92d リュウリョウチョウセイ フカ	塗布前の自動流量調整に失敗した。	継続 (そのまま塗布を開始する) または調整 (手動で流量調整を実施する) を選択してください。
リュウリョウ 3.0 / 3.6 チョウセイく >ケイソク		
ERROR 92e リュウリョウ フィッチ	塗布前の流量確認で目標流量値と一致しなかった。	継続 (そのまま塗布を開始する) または調整 (手動で流量調整を実施する) を選択してください。
リュウリョウ 3.0 / 3.6 チョウセイく >ケイソク		

## 使用状況に応じたエラー

表示	原因	対処方法
ERROR 604 ステウチバットフル	捨て打ちバットが廃液で満杯になった。	“ジッシ”を選択して捨て打ちバット内の廃液を廃棄してください。 ☞ P.4-8「捨て打ちバットの点検 / 廃棄」
ステウチバット ハイキ ジッシく >キャンセル		
ERROR 605 ワイパーコウカン	ワイパーが交換時期になった (ワイピングが規定回数に達した)	ワイパーを交換してください。 ☞ P.4-16「ワイパーを交換する」

## インクに関するエラー

表示	原因	対処方法
ERROR 601 インクボトル ニアエンド	インクボトルのインクが少なくなっ た。	使用可能なインクが少なくなっている ため、まもなく塗布ができなくなり ます。早めに新しいインクボトル に交換してください。☞ P.1-14 「イ ンクニアエンドが表示されたとき」
ERROR 602 インクボトル エンド	インクボトルのインクが無くなっ た。	使用可能なインクがなくなったた め、塗布ができません。新しいイン クボトルに交換してください。 ☞ P.1-14 「インクボトルを交換す る」
ERROR 603 インクボトル ナシ	インクタンクにボトルがセットされ ていない。	インクタンクを確認してください。 問題のない状態で本エラーが表示さ れている場合は、タンクキャリブ レーションを実施してください。 ☞ P.1-21 「タンクキャリブ レーション」
ERROR 60f インク キゲンギレ	インクの消費有効期限が切れた。	新しいインクに交換する、もしくは 早めに使い切ってください。塗布す ることは可能です。 (翌月末まで使用することができま す。)
ERROR 625 インクボトル カクニン インクボトル コウカン シマシタカ? NO < > YES	インク量の異常な減少を検出した、 またはインクボトル交換メニューを 実行していない状態でタンク内のイ ンク量増加を検出した。	インクボトルを交換した場合、 「YES」を選択して「インクボトル 交換」を行ってください。☞ P.1-14 「インクボトルを交換する」 交換していない場合、「NO」を選択し て表示に従ってください。
ERROR 629 インク キゲンギレ (1 カゲツ)	インクの消費有効期限から、1 か月経 過した。	新しいインクに交換する、もしくは 早めに使い切ってください。塗布す ることは可能です。 (当月末まで使用することができま す。)
ERROR 62a インク キゲンギレ (2 カゲツ)	インクの消費有効期限から、2 か月経 過した。	塗布することができません 新しいインクに交換してください。 ☞ P.1-14 「インクボトルを交換す る」
ERROR 644 チャージニアエンド	本機にチャージ（登録）したインク 残量が少なくなった	インクボトル交換を実施してくださ い。☞ P.1-14 「インクボトルを交換 する」
ERROR 645 チャージインクエンド	本機にチャージ（登録）したインク 残量がゼロになった	
ERROR 67a インク IC トウロクナシ	インク IC が登録されていない。	インクボトルを交換してください。 ☞ P.1-14 「インクボトルを交換す る」

## その他のエラー

表示	原因	対処方法
ERROR 902 データアリ	塗布データが残っている。	データクリアを実行してください。 (  P.2-14)
ERROR C32 データガオオキイ	コピー機能を実行したが、受信済みのデータが大きすぎて、コピーができない。	データサイズを変更してください。

# 第6章 付録



この章では ...

本機の仕様などを説明しています。

仕様 .....	6-2
LICENSE Library .....	6-3

項目		仕様	備考
本体		DCF-605PU-2	
駆動方式		X, Y, Z, $\theta$ 軸 : DC サーボモータ	
塗布可能範囲		520 mm (X) × 450 mm (Y)	
塗布可能ワーク厚		最大 40 mm	
セット可能ワークサイズ		50 ~ 550 mm (X) × 50 ~ 450 mm (Y)	
セット可能ワーク重量		最大 10 kg (点荷重不可)	
最大塗布速度		XY 軸 : 300 mm/sec	
塗布膜厚		10 $\mu$ m / 20 $\mu$ m / 30 $\mu$ m / 40 $\mu$ m / 100 $\mu$ m / 150 $\mu$ m $\pm$ 20%	
コマンド		G コマンド	
インターフェイス		Ethernet / USB	USB は FW のアップデートの際のみ使用
動作環境	使用環境	15 ~ 30 $^{\circ}$ C , 35 ~ 65%(Rh) 結露しないこと	左記範囲外環境では安定性が低下する
	精度保証範囲	18 ~ 25 $^{\circ}$ C , 35 ~ 65%(Rh) 結露しないこと	
	動作最高高度	2,000 m	
	温度勾配	$\pm$ 10 $^{\circ}$ C /h 以下	
	粉塵	オフィス相当	
適合規格		VCCI-classA, CE マーキング , IEC62368-1, RoHS, FCC Part 15-ClassA, EAC	
外形寸法	幅	1,170 mm	突起部含む
	奥行き	1,050 mm	
	高さ	1,180 mm	
	テーブル面高さ	770 mm	
重量		104 kg	
タンク容量		1,000 ml	
電源仕様		単相 AC100 ~ 120V / 200 ~ 240V $\pm$ 10% 50 / 60Hz $\pm$ 1Hz	
消費電力		500W 以下	
エアー供給	使用エアー	清浄乾燥クリーン圧縮空気 (結露および凍結しないこと)	カプラ (付属品) に接続可能なエアーチューブ径 : $\phi$ 6
	最高使用圧力	0.5 MPa	
	流量	51 L/min 以上	
装着可能ツール	デジタルコートモデル	スプレーコートセット ・ スプレーガン ・ 丸 / 平 両用ノズル ・ 細丸ノズル	

Mimaki printer Firmware

Copyright ©2020 MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD. All rights reserved.

This product contains open source software listed in the tables below.

Component	License
StarterWare for ARM® based TI Sitara Processors	BSD-TI

The following license terms and conditions shall apply to the open source software listed in the table above:

BSD-TI

Copyright (C) 2010 Texas Instruments Incorporated - <http://www.ti.com/>

Redistribution and use in source and binary forms, with or without modification, are permitted provided that the following conditions are met:

1. Redistributions of source code must retain the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer.
2. Redistributions in binary form must reproduce the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer in the documentation and/or other materials provided with the distribution.
3. Neither the name of Texas Instruments Incorporated nor the names of its contributors may be used to endorse or promote products derived from this software without specific prior written permission.

THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY THE COPYRIGHT HOLDERS AND CONTRIBUTORS "AS IS" AND ANY EXPRESS OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE COPYRIGHT OWNER OR CONTRIBUTORS BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.

# 索引

<b>F</b>	
FineCoat による塗布	2-11
<b>L</b>	
LAN コネクター	1-5
LANGUAGE の設定	3-17
LAN 接続状態	3-20
LICENSE Library	6-3
<b>Y</b>	
Y バー	1-5
<b>あ</b>	
圧力の設定	3-8
安全にお使いいただくために	0-vii
液体のご注意	0-ix
使用上のご注意	0-viii
設置上のご注意	0-ix
<b>い</b>	
インク経路を洗浄する	4-23
インクエンドが表示されたとき	1-14
インク仕様	1-13
インク情報	3-20
インク登録情報を書き戻す	1-19
インクニアエンドが表示されたとき	1-14
インクについて	1-13
インクの消費有効期限について	1-13
インクのメンテナンス	4-15
インクボトルを交換する	1-14
インクを排出する	4-20
インターフェイスケーブルの接続	1-9
<b>え</b>	
エアキャップに溜まった洗浄液を排出する	4-13
エアキャップの清掃	4-14
エアキャップの取り付け	2-3
エアレギュレーター	1-7
液供給ホース	4-5
エリア制限	1-2
<b>か</b>	
外装のお手入れ	4-9
各部の名称とはたらき	1-5
<b>き</b>	
キーボードの設定	3-14
起動モードの設定	3-10

基本操作の流れ	2-2
---------	-----

<b>け</b>	
ケーブルの接続	1-9
警告ラベル	0-xi
経路にエアが入った場合の復旧手順	4-15
<b>こ</b>	
故障?と思う前に	5-3
コピー	3-22
こんなときには	5-2
<b>さ</b>	
サプライ品	4-26
<b>し</b>	
時刻の設定	3-12
主電源スイッチ	1-5
手動で捨て打ちする	2-15
仕様	6-2
使用者の制限	1-2
使用上の制限について	1-2
情報メニュー	3-3
初期状態	3-18
ジョグモードによる機能	3-4
処理を再開する	2-14
処理を中止する	2-14
処理を中断する	2-14
シリアル番号	3-20
<b>す</b>	
捨て打ちの設定	3-5
捨て打ちバットの点検 / 廃棄	4-8
捨て打ちモード	2-15
スプレーコートセット	0-v
スリーブの設定	3-9
<b>せ</b>	
設置について	1-3
設定機能一覧表	3-2
セットガイドプレート	1-5
セット可能なワークの厚み	2-9
<b>そ</b>	
操作パネル	1-5, 1-8
装置情報	3-19
その他の情報を表示する	3-20

た	
待機位置 .....	2-5
単位 / 温度 .....	3-13
単位 / 長さ .....	3-13
タンク Assy. ....	1-5
タンクキャリブレーション .....	1-21
ゼロチョウセイで補正 .....	1-25
ノーマルで補正 .....	1-21
ロードセルセンサーの補正 .....	1-21

つ	
ツールの取り付け .....	2-3
浸け置きバット .....	4-5
浸け置きバットへの洗浄液の補充 .....	4-5

て	
データエンドモードの設定 .....	3-11
データクリア .....	2-14
テーブル .....	1-5
停止スイッチ .....	1-5
停止スイッチについて .....	1-11
停止からの回復 .....	1-11
停止の方法 .....	1-11
テスト塗布 .....	2-11
テレビ/ラジオの受信障害について .....	0-vi
電源インレット .....	1-5
電源ケーブルの接続 .....	1-10
電源スイッチ .....	1-5
電源のオフ .....	2-16
電源のオン .....	2-5
電波障害自主規制 .....	0-v

と	
塗布確認を行う .....	2-10
塗布剤の吐出量を調整する .....	2-6, 2-8
塗布する .....	2-13
塗布ズレ調整 .....	2-12
塗布パネル .....	1-5
塗布パネル面 .....	4-9
トンボを使って位置を合わせる .....	3-21, 3-22

に	
日常のお手入れ	
タンク周辺 .....	4-9
浸け置き・捨て打ちバット .....	4-9

ね	
ネットワーク経由接続の注意事項 .....	1-10
ネットワークの設定 .....	3-15

の	
ノズル	
平ノズル .....	2-3
細丸ノズル .....	2-3
細丸ノズルの取り付け .....	2-4
丸 / 平の切替え .....	2-4
丸 / 平ノズルの取り付け .....	2-4
丸ノズル .....	2-3
ノズルキャップを付ける .....	4-15

は	
はじめに .....	0-v, 0-vi

ひ	
表示単位の設定 .....	3-13

ふ	
付属品について .....	0-vi
蓋受け台 .....	1-5
フラッシングメッシュの交換 .....	4-18

へ	
ヘッド .....	1-5, 1-6
ヘッドを移動する .....	3-4
便利な機能 .....	3-12

ほ	
ボードサポーターの使い方 .....	2-9
ボードホルダー .....	2-9
ボードホルダーの交換 .....	4-20
ボードレシーバー .....	2-9
本機の移動 .....	1-4
本体 .....	1-5

ま	
マーク表示について .....	0-vii
マシン設定メニュー .....	3-2

み	
未コーティングのデータを確認する .....	2-16

め	
メッセージを表示するトラブル .....	5-5
免責事項 .....	0-v
メンテナンス .....	4-5
メンテナンス項目とタイミング .....	4-3
メンテナンスに関するご注意 .....	4-2

メンテナンスに必要な道具 ..... 4-4

---

---

ゆ

---

---

有効塗布エリア ..... 2-13

---

---

り

---

---

リモート状態とディスプレイ表示 ..... 1-12

流量確認モードの設定 ..... 3-7

---

---

ろ

---

---

ローカル状態とディスプレイ表示 ..... 1-12

---

---

わ

---

---

ワークを固定する ..... 2-9

    外形で固定する ..... 2-9

ワイパーを交換する ..... 4-16, 4-20, 4-23

ワイピングの設定 ..... 3-6

## DCF-605PU 取扱説明書

---

---

2023 年 1 月

発行者 株式会社ミマキエンジニアリング  
発行所 株式会社ミマキエンジニアリング  
〒 389-0512  
長野県東御市滋野乙 2182-3

---

---

