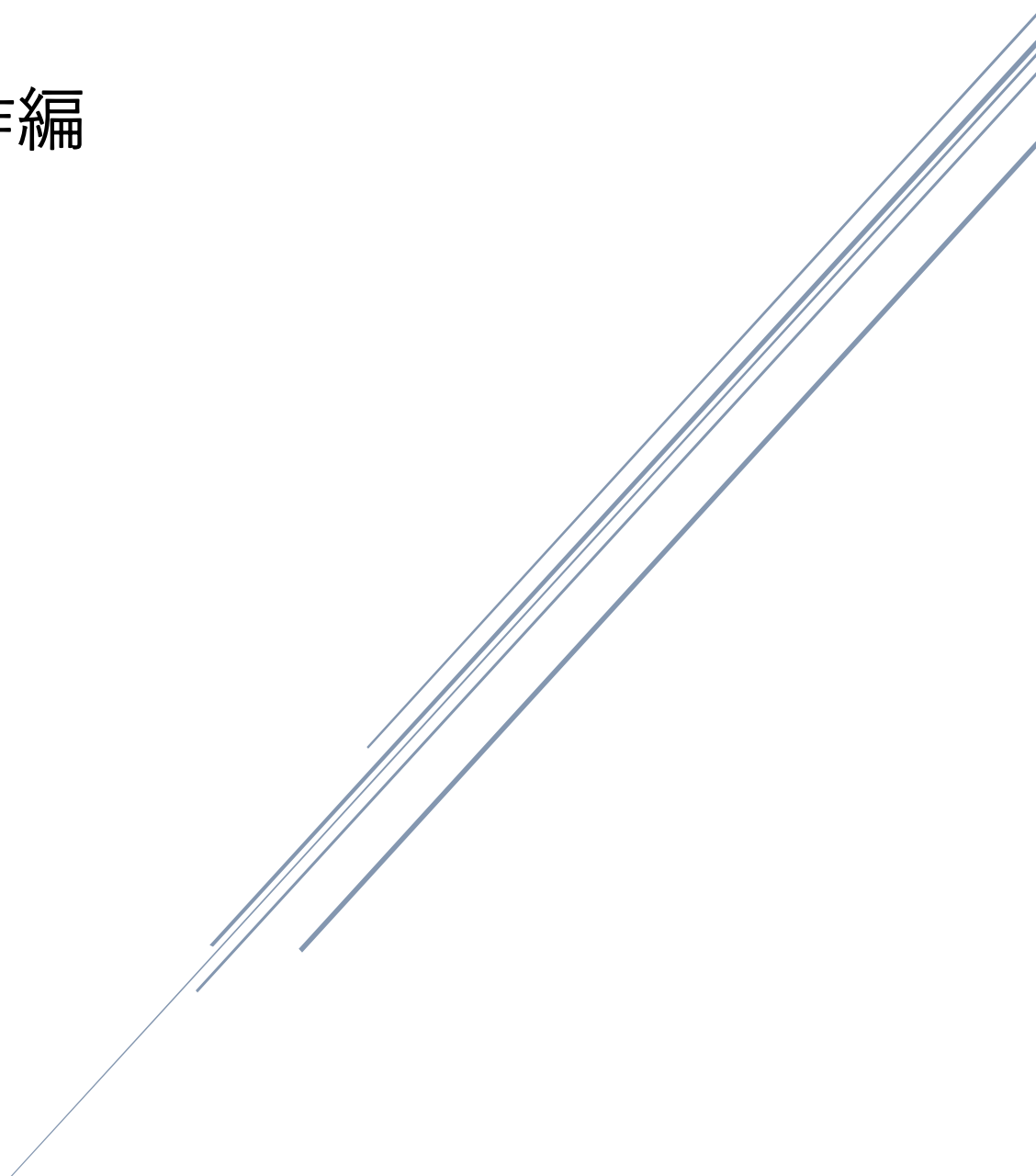


# AlphaCoatingRouteCreating

for Windows®

操作編



アルファードesign株式会社

1 目次

2 はじめに..... 2

3 ACRC の機能..... 3

4 使用環境..... 3

    (1) システム（動作環境） ..... 3

5 準備..... 4

    (1) ACRC のインストール..... 4

    (2) ACRC のアンインストール ..... 6

    (3) IP アドレス設定..... 7

    (4) DCF-605 との接続..... 8

    (5) 作業終了 ..... 9

6 操作..... 11

    (1) メイン画面..... 11

    (2) 操作 ..... 13

    (3) パラメータ設定 ..... 21

    (4) 塗布状態確認..... 36

    (5) IP アドレス検索..... 41

    (6) 機種選択 ..... 44

    (7) 環境設定 ..... 45

    (8) ACRC について ..... 48

    (9) 塗布経路編集 ..... 49

7 こんなときは ..... 69

    (1) ACRC の再インストール／バージョン更新 ..... 69

    (2) トラブルシューティング ..... 70

8 索引..... 71

9 改訂履歴..... 73

## 2 はじめに

この度は、弊社製品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。

AlphaCoatingRouteCreating（以下 ACRC という）は、DCF-605（塗布機）のデータ作成、操作を行うための専用ソフトウェアです。

DCF-605 本体の取扱説明書も合わせてお読みいただき、正しくお使いください。

本アプリケーションには一部、ユーザレベルでは操作出来ない項目があります。

メーカー調整用機能（メーカーレベル）については説明しておりませんのでご了承ください。

### ご注意

- この取扱説明書は、内容について十分注意しておりますが、万一ご不審な点などがありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
- この取扱説明書は、改良のため予告なく変更する場合があります。  
また、アプリケーション内の表示内容（配置、色、サイズ等）は取扱説明書と異なる場合があります。
- アルファードesign株式会社の保証規定に定めるものを除き、本製品の使用または使用不能から生ずるいかなる損害（逸失利益、間接損害、特別損害またはその他の金銭的損害を含み、これらに限定しない）に関して一切の責任を負わないものとします。  
また、アルファードesign株式会社に損害の可能性について知らされていた場合も同様とします。  
一例として、本製品を使用して基板（ワーク）等の損失やメディアを使用して作成された物によって生じた間接的な損失等の責任負担もしないものとします。

Microsoft,Windows は、米国 Microsoft Corporation の米国及びその他の国における登録商標です。

本書の内容を無断で転載することは禁止されています。

© アルファードesign株式会社

All Rights Reserved.Copyright

3 ACRC の機能

DCF-605 で塗布したい基板（ワーク）への塗布経路の作成・編集が行えます。（▶[塗布経路編集](#)）  
作成した塗布経路データを G コード形式で DCF-605 へ転送（出力）が行えます。（▶[操作](#)）  
DCF-605 の状態を取得し、液残量警告、塗布圧力確認、温度監視（オプション）が行えます。

4 使用環境

（1）システム（動作環境）

ACRC をインストールして使用するには、以下の条件が必要です。

OS	Microsoft® Windows®7 Microsoft® Windows®10
パソコン	上記 OS がインストールされたパソコン 有線 LAN ポートを有していること ※USB-LAN 変換アダプタ可 ※1000BASE-T に対応していること Microsoft .NET Framework 4.7.2 以降がインストールされていること
ディスプレイ（画面解像度）	XGA（1024×768）以上
必要メモリ（RAM）	1GB 以上使用（ソフトウェア） 推奨 4GB 以上（OS 推奨動作環境による）
必要ディスク容量（空き）	64MB 以上（インストールデータのみ） 推奨 128MB 以上
対応言語	日本語／英語
接続方法	LAN ケーブルにて接続
LAN ケーブル	CAT6 以上

・基本的に LAN 接続は 1 対 1 ですが、スイッチング HUB を使用して 1 台のパソコンから複数台の DCF-605 に接続可能です。但し、1 度に操作可能な台数は 1 台のみとなります。

## 5 準備

ACRC のインストール、DCF-605 との接続、終了までを説明します。

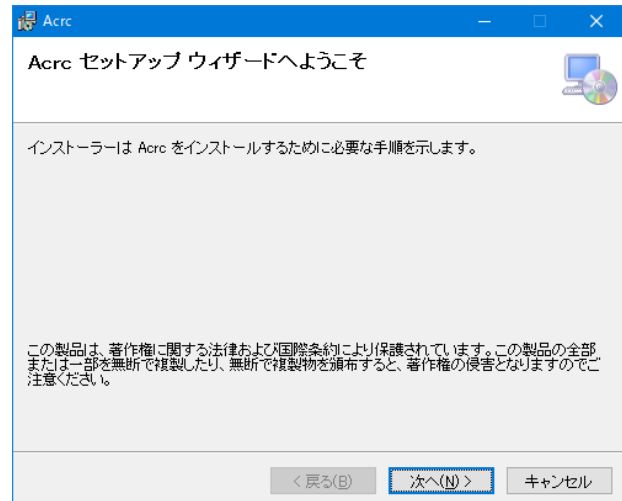
本章に記載された手順で作業を行ってください。

### (1) ACRC のインストール

動作環境に適合したパソコンにて、  
インストーラ「AcrcSetup.msi」を  
ダブルクリックします。

Acrc セットアップウィザードが起動します。

[ 次へ ] をクリックします。



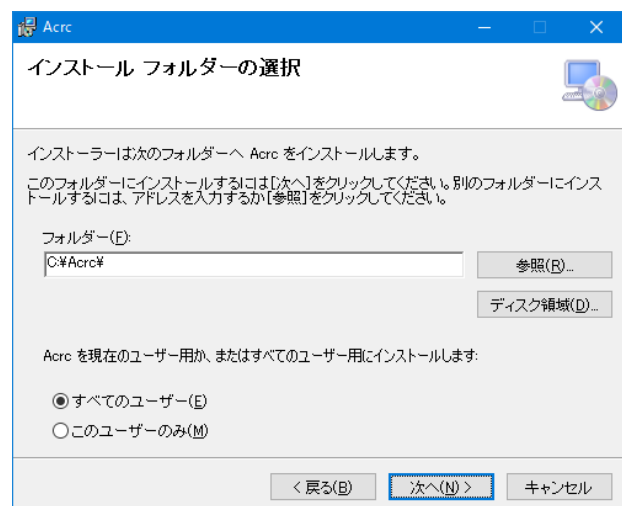
インストールフォルダの選択にて

インストール先を指定します。

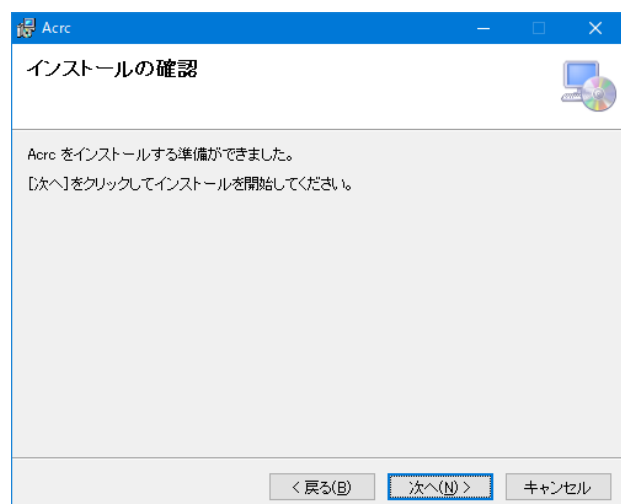
デフォルトでは[ C:\Acrc\ ]になっています。

変更したい場合は[ 参照 ]から変更します。

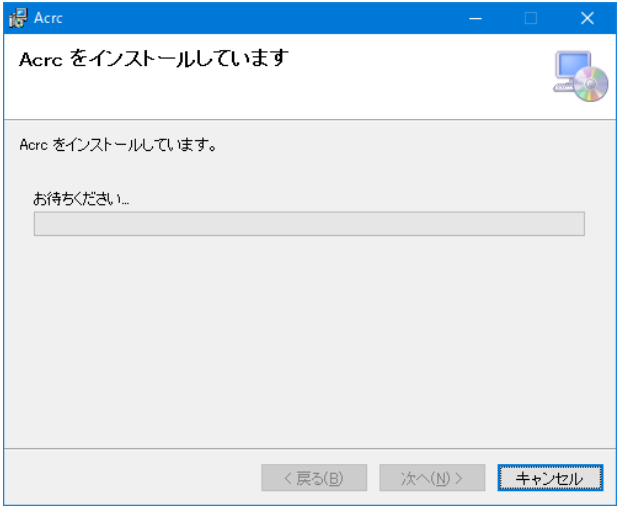
[ 次へ ] をクリックします。



[ 次へ ] をクリックします。

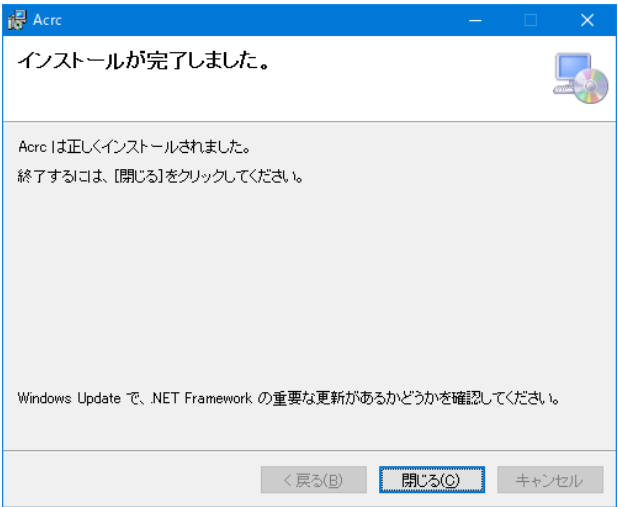


インストールが開始されます。  
「この不明な発行元からのアプリが  
デバイスに変更を加えることを許可しますか？」  
と表示される場合は [ はい ] をクリックします。



インストールが完了したら、  
[ 閉じる ] をクリックします。

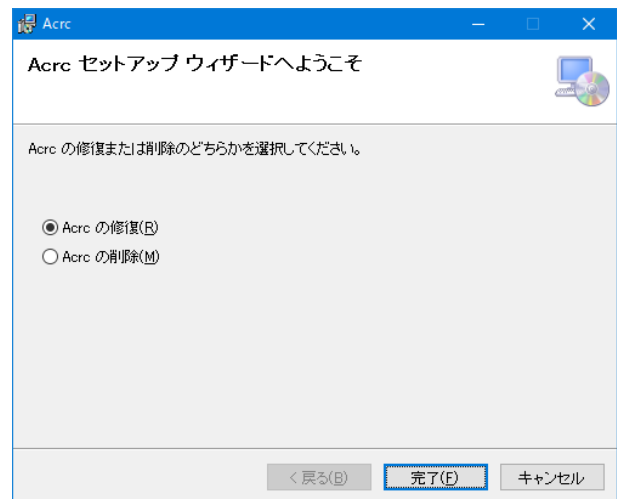
インストールフォルダの「ACRC.exe」を  
ダブルクリックするとアプリケーションが  
起動します。



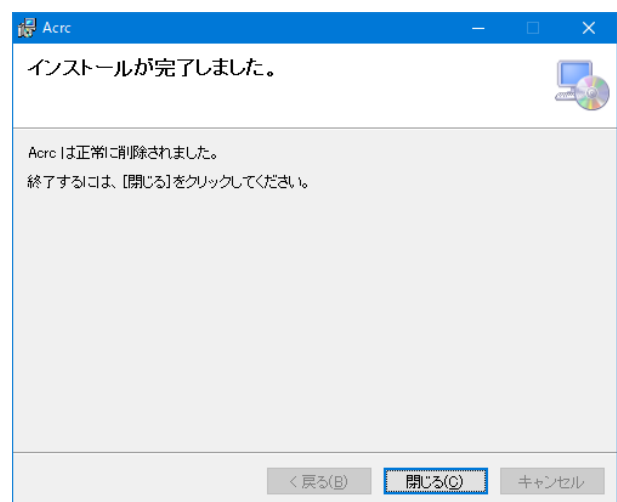
## (2) ACRC のアンインストール

インストールしたアプリケーションを削除したい場合は、インストール時に使用した「AcrcSetup.msi」をダブルクリックします。

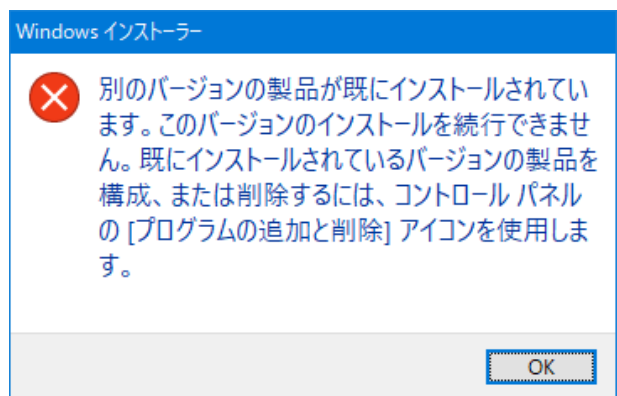
[ Acrc の削除 ]を選択し[ 完了 ]をクリックします。



正常に削除されたら[ 閉じる ]をクリックします。



「AcrcSetup.msi」をダブルクリックした際、右図の警告が表示される場合やうまく削除出来ない場合は、Windows の [ コントロールパネル ][ プログラム ]の「プログラムのアンインストール」から削除を行ってください。



(3) IP アドレス設定

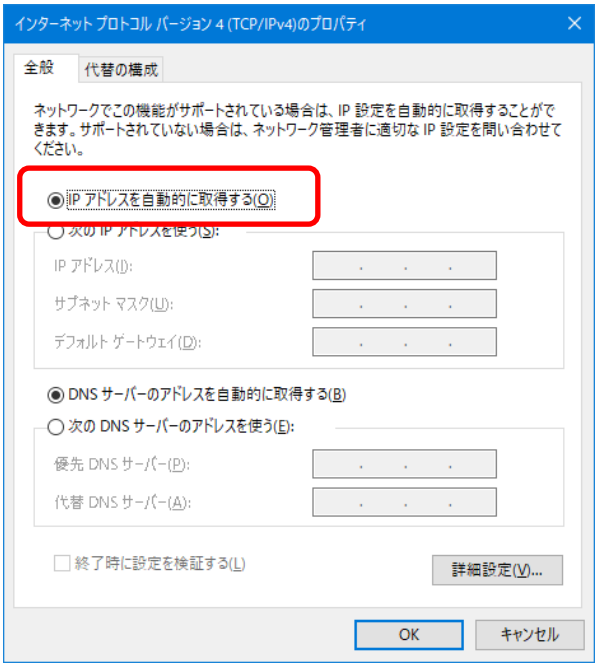
DCF-605 と接続するには IP アドレスを設定する（合わせる）必要があります。DCF-605 本体購入時の初期設定は IP アドレスを自動的に取得するになっています。パソコン側の IP アドレス設定も自動的に取得に設定します。

[ ネットワーク接続 ]から LAN ケーブルを接続するアダプタのプロパティを開きます。  
[ イーサネットのプロパティ ][ ネットワーク ]から「インターネットプロトコルバージョン 4(TCP/IPv4)」のプロパティを開きます。

・ IP アドレスを自動的に取得するを設定します。

ACRC の「環境設定」にも IP アドレスの設定がありますが、デフォルトで自動的に取得になっているので設定する必要はありません。

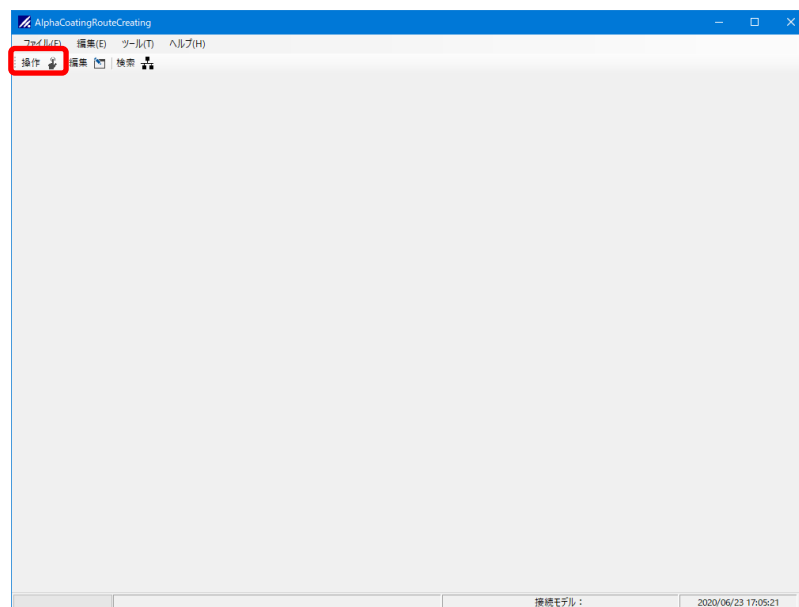
DCF-605 の IP アドレスを手動で設定した場合には、パソコン及び ACRC の IP アドレスも変更してください。(➤[環境設定](#))





#### (4) DCF-605 との接続

1. DCF-605 の電源が OFF してあることを確認します。
2. パソコンと DCF-605 を LAN ケーブルで接続します。(ACRC は起動していない状態)
3. DCF-605 の電源を ON し初期化動作を完了させます。完了すると、DCF-605 の LCD が [ リモート ] を表示します。
4. ACRC.exe (インストールを行ったフォルダ内にあります) を起動します。
5. ACRC が立ち上がると、メイン画面が表示されるのでメニューから「操作」をクリックするかツールから操作ボタンをクリックします。



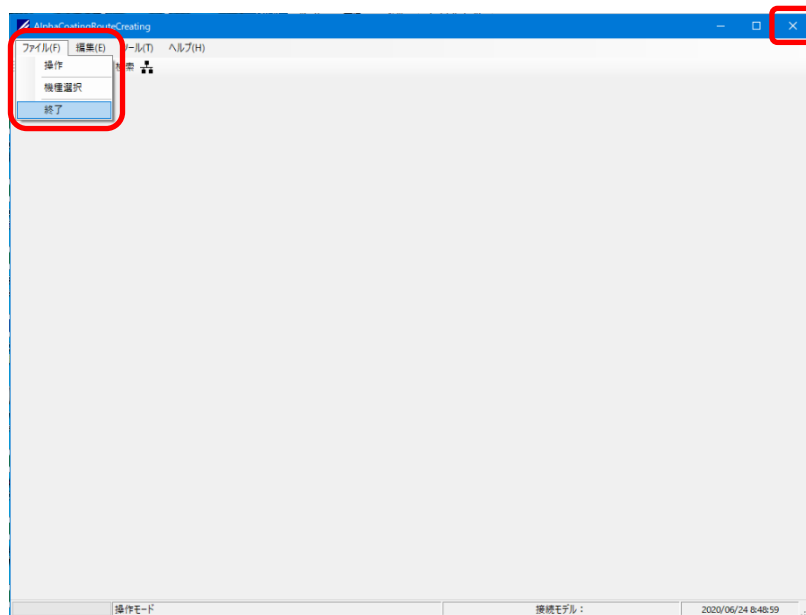
6. 操作画面が表示されるので[ 接続 ]ボタンをクリックします。DCF-605 と接続が完了すると、[ 接続状況： ]が「Disconnect」(赤) から「Connect」(緑) に変わります。
- 接続ボタンを押しても接続 (Connect) にならない場合は、➤[トラブルシューティング](#)の ➤[接続できない](#)を参照してください。



- (5) 作業終了
1. 操作画面の[ 終了 ]ボタンを押します。



2. メイン画面に戻るので、メニューから「終了」をクリックするかウィンドウ右上の×ボタンをクリックします。アプリケーションが終了したら、DCF-605 の電源を OFF します。
- 終了時のノズルクリーニングや液抜き等は DCF-605 本体の取扱説明書を参照してください。



## 6 操作

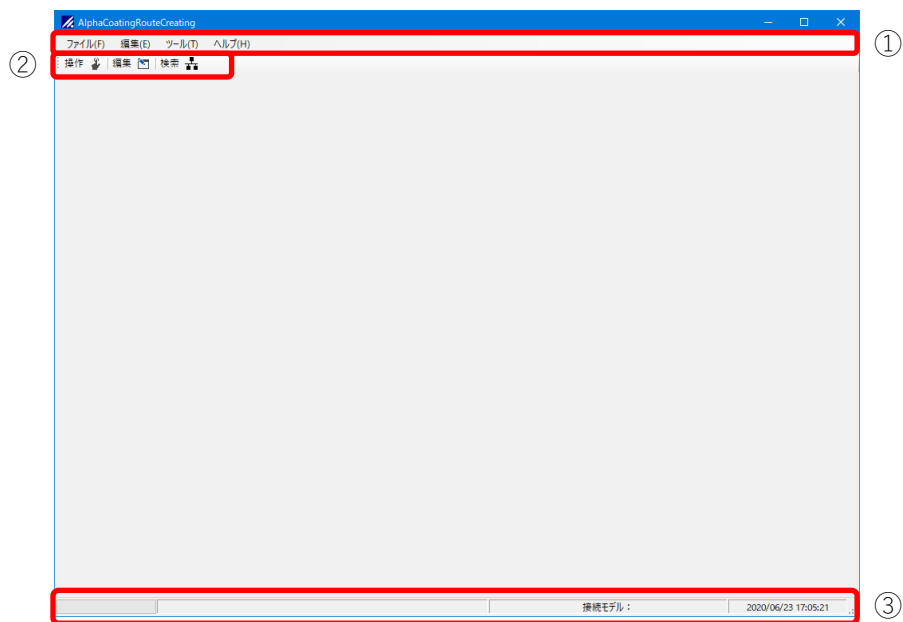
各画面の機能、操作方法を説明します。

### (1) メイン画面

ACRC を起動すると最初にこの画面が表示されます。

上部のメニュー、ツールボタンから操作したい機能へ移行します。

下部にはステータスバーが表示されています。



#### ① メニュー構成

##### ◆ ファイル

##### ➤ [操作](#)

操作画面を表示します。

##### ➤ [機種選択](#)

接続モデル（塗布機）を選択する画面を表示します。

##### ➤ 終了

A C R Cを終了します。

##### ◆ 編集

##### ➤ [塗布経路編集](#)

塗布経路編集画面を表示します。

## ◆ ツール

➤ [I P アドレス検索](#)

パソコン、接続先の I P アドレスを検索する画面を表示します。

## ➤ 接続テスト確認

イーサネット通信の接続確認を行う画面を表示します。

※この画面はユーザーレベルでは表示できません。よって本取扱説明書ではこの画面の機能説明はしていません。

➤ [環境設定](#)




言語選択や I P アドレス設定を行う環境設定画面を表示します。

## ◆ ヘルプ

➤ [A C R C について](#)

バージョン情報を表示します。

## ② ツールボタン構成

<a href="#">操作</a>		操作画面を表示します。
<a href="#">編集</a>		塗布経路編集画面を表示します。
<a href="#">検索</a>		パソコン、接続先の I P アドレスを検索する画面を表示します。

## ③ ステータスバー

ステータスバーは左から以下の項目を表示しています。

## ➤ プログレスバー

G コードデータ転送（送信）の進行状況を表示しています。

## ➤ メッセージ表示

表示している画面について表示しています。

## ➤ 接続モデル

現在接続しているモデルの名称・シリアル No.・I P アドレスを表示しています。

## ➤ 日時表示

現在日時を表示しています。

(2) 操作

DCF-605 と接続し、塗布データ（G コード）転送を行う画面が表示されます。  
DCF-605 のステータス状況表示、動作モード設定を行うことができます。  
また、パラメータ設定、塗布状態確認を行うこともできます。



① 接続／切断

DCF-605 と接続または切断するためのボタンです。  
接続するには、パソコンと DCF-605 を LAN ケーブルで接続し、DCF-605 の電源を ON します。  
DCF-605 の初期化が完了し[ リモート ]表示になったことを確認します。  
[ 接続 ]ボタンをクリックします。DCF-605 と接続が完了すると、  
[ 接続状況： ]が「Disconnect」(赤) から「Connect」(緑) に変わります。  
接続ボタンを押しても接続 (Connect) にならない場合は、▶[トラブルシューティング](#)の  
▶[接続できない](#)を参照してください。

DCF-605 との接続を切断 (解除) したい場合には[ 切断 ]ボタンをクリックします。  
「接続を解除します。宜しいですか？」のメッセージが表示されるので[ はい ]をクリック  
して切断します。DCF-605 と接続が解除されると、  
[ 接続状況： ]が「Connect」(緑) から「Disconnect」(赤) に変わります。

◆ワンポイント◆

操作画面を閉じる[ 終了 ]ボタンをクリックしても、自動的に接続を解除し操作画面が閉じます。  
LAN ケーブルを一時的に外したい場合に切断を使用します。  
何かしらの原因でデータ転送がうまくできなくなった場合には、一度切断し再接続を行うことで  
通信が再開される場合もあります。

## ② 塗布データ選択／データ確認表示（捨て打ちデータ選択／確認表示）

塗布データには2種類あり、

実際に基板（ワーク）に塗布するための「塗布データ」と、

液タンクからノズル間に溜まっている液を捨てるための「捨て打ちデータ」があります。

塗布データは▶[塗布経路編集](#)にて作成することができます。

作成したデータから、使用したいデータを選択する機能がこのデータ選択（確認）になります。

## ◆ワンポイント◆

捨て打ちデータは通常、本体側の設定にて行うため使用しません。

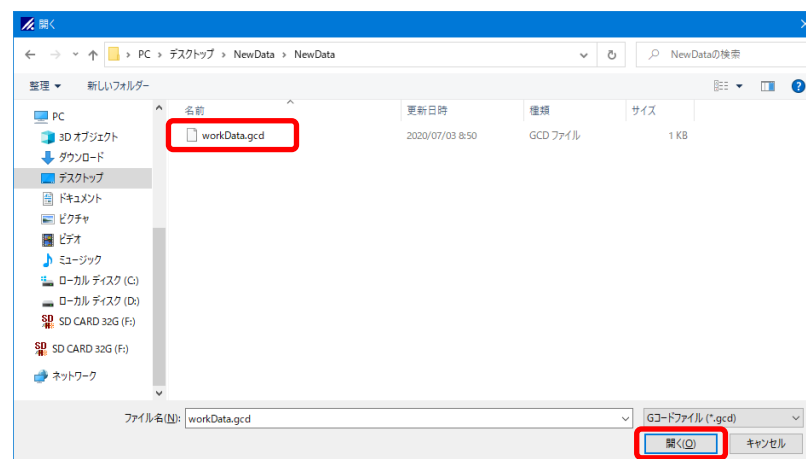
デフォルトでは、捨て打ちデータに関する表示は消えています。

環境設定から「捨て打ちデータファイルを使用する」を有効に設定すると設定項目が表示されますが、DCF-605（現行モデル）では使用できません。

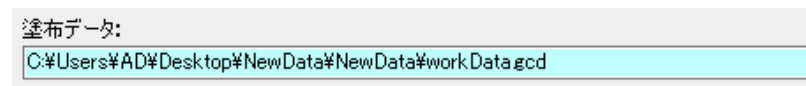
塗布経路編集にて作成した塗布データ（Gコードファイル）の選択を行います。

[ [塗布データ選択](#) ] ボタンをクリックすると、ファイル選択ダイアログが開きます。

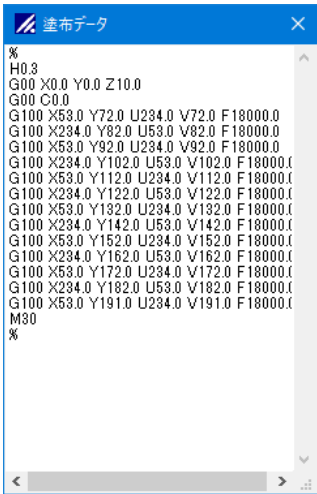
作成したGコードファイルを選択します。ファイルの拡張子は「\*.gcd」です。



選択されたファイルは、「塗布データ：」ファイル名表示部に表示されます。



選択した G コードファイルの内容を確認したい場合には、[ **データ確認表示** ] ボタンをクリックするとファイル内容を表示します。



◆ワンポイント◆

データ選択では、塗布経路編集で作成した G コードファイル (\*.gcd) の他に、手動で作成した G コードテキストファイル (\*.txt) を選択することも可能です。手動で作成されたテキストファイルは、塗布経路編集機能では見ることが出来ませんので記述ミスがあった場合には、正常に動作しません。手動作成した G コードテキストファイルは十分に確認を行ったうえ、使用してください。記述ミス等があった場合、干渉等により塗布ノズルを破損させる恐れがあります。





## ③ ステータス表示

DCF-605 のステータス表示部です。

アプリケーションでは各ステータスを確認し、状態を監視しています。

モデルによっては付いていない機能もあるので、監視項目は「パラメータ設定」から有効無効を選択できます。

・ 接続状況：  / 

DCF-605 との接続状況を表示しています。

[Disconnect]：未接続状態

[Connect]：接続状態

・ 塗布圧：  / 

塗布圧力センサの状態を表示しています。

[OK]：圧力正常

[NG]：圧力低下（※圧力センサをヒステリシスモードに設定時）

圧力範囲外（※圧力センサをウインドコンパレータモードに設定時）

圧力が NG の場合、データ転送はできません。

・ 液残量：  /   %

液タンクの残量を表示しています。

[OK]：残量有

[FEW]：残量わずか（残量警告設定値（%）を下回った）

[0-100]：液タンクの重量を計測し、残量目安をパーセンテージで表示しています。

残量警告表示の設定は「パラメータ設定」で行います。

残量警告（FEW 表示）になるとデータ転送はできません。塗布途中で警告が発生した場合はそのデータは継続処理されます。

警告表示を消すには、タンクに液を補充してください。

・ 廃液量：  /   % [ クリア ]

廃液缶の量を表示しています。

[OK]：貯液可能

[FULL]：満杯状態（廃液量警告設定値（%）を上回った）

[0-100]：捨て打ち量を計測・累積し、満杯目安をパーセンテージで表示しています。

廃液量警告表示の設定は「パラメータ設定」で行います。

廃液量警告（FULL 表示）になるとデータ転送はできません。塗布途中で警告が発生した場合はそのデータは継続処理されます。

警告を消すには、[ クリア ] ボタンをクリックし累積値をクリアします。

◆ワンポイント◆

クリアした場合には、必ず廃液缶の液を捨ててください。

液を捨てずにクリアした場合には、累積値と一致せず液が溢れることがあります。

DCF-605 がリモート動作中はクリアできません。

・ タンク（ヘッド）温度： 現在値  °C / 設定値  °C

タンク（ヘッド）の温度を表示しています。

[現在値]：現在温度を表示（緑色表示で設定温度付近到達、黄色表示で温度未到達）

[設定値]：設定（目標）温度を表示

設定（目標）温度と許容差の設定は「パラメータ設定」もしくは DCF-605 本体から行います。許容差とは、設定（目標）温度に対して温度到達と判断する範囲のことです。

（例）設定（目標）温度を 40°C に設定、許容差を 2°C に設定した場合

38°C～42°C の範囲に現在値温度が入っていれば温度到達と判断します。

現在値が設定（目標）値に到達していない場合、データ転送はできません。

◆ワンポイント◆

デフォルトでは、温度に関する表示は消えています。

パラメータ設定から「タンク（ヘッド）温度通信有効」を有効に設定すると設定項目が表示されますが、DCF-605（現行モデル）では使用できません。

## ④ 動作モード

塗布動作を設定します。

・ ☒ 塗布動作前に必ず捨て打ちを行う

基板（ワーク）へ塗布を開始する前に、捨て打ちを行ってから塗布を開始するかを設定します。

このモードは、[パラメータ設定][その他][捨て打ち設定]の

「アプリケーションで設定した時間を使用する」が有効に設定されている場合に機能します。

無効に設定されている場合には、DCF-605 本体にて設定されている捨て打ち時間が有効になり本機能は使用できなくなります。

☐ チェックが無効の場合、[ 塗布開始 ] ボタンをクリックすると、塗布データのみ転送されます。

☒ チェックが有効の場合、[ 塗布開始 ] ボタンをクリックすると、  
[パラメータ設定][その他][捨て打ち設定]の「捨て打ち時間」に設定されている時間の  
捨て打ち動作設定を行ってから、塗布データを転送します。

DCF-605 は、捨て打ち動作→塗布動作を連続で行います。

・ ☒ 塗布液を吐出せずトレース動作

転送したデータで塗布経路が問題無いか確認したい場合など、塗布液は吐出せず  
塗布経路を動作させたい場合に有効に設定します。

☐ チェックが無効の場合、塗布液を吐出します。（通常動作）

☒ チェックが有効の場合、塗布液を吐出せず塗布経路をトレース動作します。

◆ワンポイント◆

[パラメータ設定][その他][捨て打ち設定]の「アプリケーションで設定した時間を使用する」が  
有効に設定されている場合は、捨て打ち動作は行いません。

無効に設定されている場合には、DCF-605 本体の設定が適応されます。この場合、  
DCF-605 本体の「捨て打ち時間」が 0 以外の設定の場合、トレース動作前に捨て打ちを実施  
します。

・ ☒ レーザーポインタでトレース動作

レーザーポインタ付モデルの場合、塗布経路をレーザーポインタでトレース動作したい  
場合に有効に設定します。塗布液は吐出されません。

☐ チェックが無効の場合、通常塗布動作を行います。

☒ チェックが有効の場合、レーザーポインタでトレース動作します。

◆ワンポイント◆

レーザーポインタでトレース動作は通常、表示されていません。

環境設定にて本機能を有効に設定した場合に表示されます。

DCF-605（現行モデル）では使用できません。

⑤ メッセージ表示

DCF-605 の状態などをメッセージとして表示しています。

メッセージ一覧

表示	内容
接続を行って下さい	DCF-605 と接続されていない状態です。 [ 接続 ]ボタンにて接続を行ってください。
捨て打ちデータを選択して下さい	捨て打ちデータが選択されていない状態です。 [ 捨て打ちデータ選択 ]ボタンから捨て打ちデータの選択を行ってください。
塗布データを選択して下さい	塗布データが選択されていない状態です。 [ 塗布データ選択 ]ボタンから塗布データの選択を行ってください。
吐出圧を確認して下さい	吐出圧力が NG です。 圧力センサ、空圧を確認してください。
タンク温度が範囲外です	タンクの温度が設定値に到達していません。 到達するまでお待ちください。 暫くしても到達しない場合には、設定・ヒータを確認してください。
ヘッド温度が範囲外です	ヘッドの温度が設定値に到達していません。 到達するまでお待ちください。 暫くしても到達しない場合には、設定・ヒータを確認してください。
タンク液残量を確認して下さい	タンク内の液が残りわずかです。 液を補充してください。
廃液が満杯です	廃液缶の液が満杯です。 廃液を捨て、クリアボタンをクリックしてください
塗布機ローカル状態です	DCF-605 がローカルモードです。 データを転送するには、リモートモードに切替えてください。
塗布機リモート動作中です	DCF-605 が動作中です。 データを転送するには、開始可能表示になるまでお待ちください。
データ転送中...	DCF-605 にデータを転送中です。
捨て打ち時間設定中...	捨て打ち時間を DCF-605 に設定中です。
本体未対応バージョンです	アプリケーションのバージョンが未対応の DCF-605（ファームウェア）です。
開始可能です	DCF-605 にデータ転送可能な状態です。

## ⑥ 塗布開始

塗布データ選択で選択したデータを DCF-605 に転送し、動作を開始するボタンです。

⑤メッセージ表示が「開始可能です」と表示されていることを確認してください。

それ以外の状態では、データ転送は行いません。

実際の動作は下記の順番で実行されます。

1. 「☒塗布動作前に必ず捨て打ちを行う」が有効の場合は、捨て打ちを行います。  
※[パラメータ設定][その他][捨て打ち設定]の「アプリケーションで設定した時間を使用する」の設定に依存します。
2. ノズル（Z 軸）が最上昇位置に移動します。
3. XY 軸が作図原点（0,0）の位置へ移動します。
4. 塗布データの経路で動作します。
5. 塗布が完了すると、待機位置（ノズル付け置き位置）へ移動して完了します。

※動作モードで設定された動作方法で動作します。

## ⑦ 終了

操作画面を終了（閉じる）ボタンです。

操作を終了する場合にクリックしてください。

接続されている場合は自動的に切断を行い、操作画面を閉じます。

## ⑧ パラメータ設定

▶[パラメータ設定](#)画面を表示します。

## ⑨ 塗布状態確認

▶[塗布状態確認](#)画面を表示します。

## ⑩ FW Version

DCF-605 にインストールされているファームウェアバージョンを表示します。

(3) パラメータ設定

DCF-605 本体のパラメータ、アプリケーションで使用するパラメータの設定・編集・表示を行う画面が表示されます。

アプリケーションで使用する設定は、「その他」タブにあります。



① パラメータ切替タブ

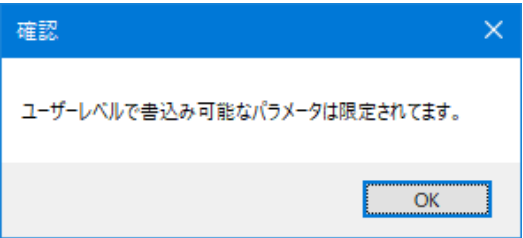
➤ その他タブ：アプリケーションで使用するパラメータ群を表示します。  
ユーザーレベルでは表示しない（使用しない）タブがあります。本取扱説明書では説明を行っておりません。

② ➤ 共通ボタン・表示

この画面を閉じるためのボタンを表示しています。

◆ワンポイント◆

ユーザーレベルでは「その他」タブのみ表示されます。



温調タブ

ユーザーレベルでは表示されません。

温調パラメータ

ユーザーレベルでは表示されません。



塗布機タブ

ユーザーレベルでは表示されません。

塗布機パラメータ  
ユーザーレベルでは表示されません。

サーボタブ

ユーザーレベルでは表示されません。

サーボパラメータ

ユーザーレベルでは表示されません。

## その他タブ

アプリケーションで使用するパラメータ、設定を表示します。DCF-605 のステータス（監視）通信、液残量、廃液量警告、パラメータ最大数、捨て打ちの設定を行います。

### ◆ワンポイント◆

ステータス（監視）設定は、モデルに適した（必要な）設定のみ有効にします。

不要な設定を有効にすると正常に通信・動作できません。

パラメータ最大数は不用意に変更しないでください。正常に通信出来なくなる可能性があります。

### ① 監視設定

DCF-605 の各ステータス監視設定を行います。

モデルにより搭載していない機能は無効に設定します。

#### ☒ 塗布機状態確認通信有効

DCF-605 のリモート／ローカル状態を取得する設定です。

通常、どのモデルでも有効に設定します。

☐ チェックが無効の場合、DCF-605 の状態を把握しません。

☒ チェックが有効の場合、DCF-605 の状態を把握し、G コードデータを送信可能か判断します。

#### ☒ タンク温度通信有効

DCF-605 の液タンクヒータ温度を取得する設定です。

タンクヒータ搭載モデルの時、有効に設定します。

☐ チェックが無効の場合、DCF-605 のタンクヒータ温度通信を行いません。

☒ チェックが有効の場合、DCF-605 のタンクヒータ温度通信を行い、監視及び操作画面に表示します。目標温度、許容差の設定は DCF-605 本体か [▶ 温調タブ](#) パラメータにて行います。

☒ ヘッド温度通信有効

DCF-605 のヘッドヒータ温度を取得する設定です。

ヘッドヒータ搭載モデルの時、有効に設定します。

☐ チェックが無効の場合、DCF-605 のヘッドヒータ温度通信を行いません。

☒ チェックが有効の場合、DCF-605 のヘッドヒータ温度通信を行い、監視及び操作画面に表示します。目標温度、許容差の設定は DCF-605 本体が [▶ 温調タブ](#) パラメータにて行います。

☒ 液残量通信有効

DCF-605 の液残量を取得する設定です。

通常、どのモデルでも有効に設定します。

☐ チェックが無効の場合、DCF-605 の液残量通信を行いません。

☒ チェックが有効の場合、DCF-605 の液残量通信を行い、監視及び操作画面に表示します。液残量警告の設定は、[▶ 液残量設定（ロードセル設定）](#)にて行います。

☒ 吐出圧通信有効

DCF-605 の吐出圧を取得する設定です。

通常、どのモデルでも有効に設定します。

☐ チェックが無効の場合、DCF-605 の吐出圧通信を行いません。

☒ チェックが有効の場合、DCF-605 の吐出圧通信を行い、監視及び操作画面に表示します。

☒ 廃液量通信有効

DCF-605 の廃液量を取得する設定です。

通常、どのモデルでも有効に設定します。

☐ チェックが無効の場合、DCF-605 の廃液量通信を行いません。

☒ チェックが有効の場合、DCF-605 の廃液量通信を行い、監視及び操作画面に表示します。廃液量警告の設定は、[▶ 廃液量設定](#)にて行います。

## ② 液残量設定（ロードセル設定）

液タンクの残量を計測するための設定を行います。

DCF-605 のロードセルの値を読み取り、タンク空状態と満杯状態の重量を設定します。

残量が少なくなってきた時に警告を表示するためのパーセンテージを設定します。

警告設定のパーセンテージ以下に重量がなると、操作画面に警告を表示させることができます。

使用環境（DCF-605 周辺温度、設置場所）やタンク容量、液の種類が変わらなければ、

一度設定を行えば頻繁に設定を行う必要はありません。

残量警告が実際の残量に対して、早く（または遅く）表示される場合や、液の種類が変わった場合には再度設定を行うことで、目安の精度が向上します。

液残量設定(ロードセル設定)

ロードセル現在値読出 [ 読出開始 ] [ 読出終了 ] [ 読出中 ]

ロードセル グラム変換係数 124

タンク液残量警告設定値 1 % 以下になったら警告

ロードセル無負荷初期値 3650 現在値設定 = 0 g とする

タンク液残量空状態値 7420 現在値設定 約 4674.8 g

タンク液残量満杯状態値 7897 現在値設定 約 5191.88 g

- ・ロードセル現在値読出 [ 読出開始 ] [ 読出終了 ] [ 読出中 ]

DCF-605 に接続した状態で、[ 読出開始 ] ボタンをクリックすると、ロードセルの値が [ 読出中 ] に表示されます。

[ 読出終了 ] ボタンがクリックされるまで継続的に読出し表示を行います。

読出しを終了する場合は、[ 読出終了 ] ボタンをクリックして終了します。

- ・ロードセル グラム変換係数 [ 数値 ]

ロードセルの値をグラム(g)に変換するための係数を設定します。

通常、デフォルトで設定されている値を変更する必要はありません。

重量表示の微調整を行いたい時に値を変更します。

換算式 重さ(g) = (ロードセル現在値 - ロードセル無負荷初期値) × 変換係数

- ・タンク液残量警告設定値 (%)

残量警告を表示するしきい値をパーセンテージで設定します。

液残量が満杯時の何%以下になったら警告を表示するかを 0.0～100 (%) で設定します。

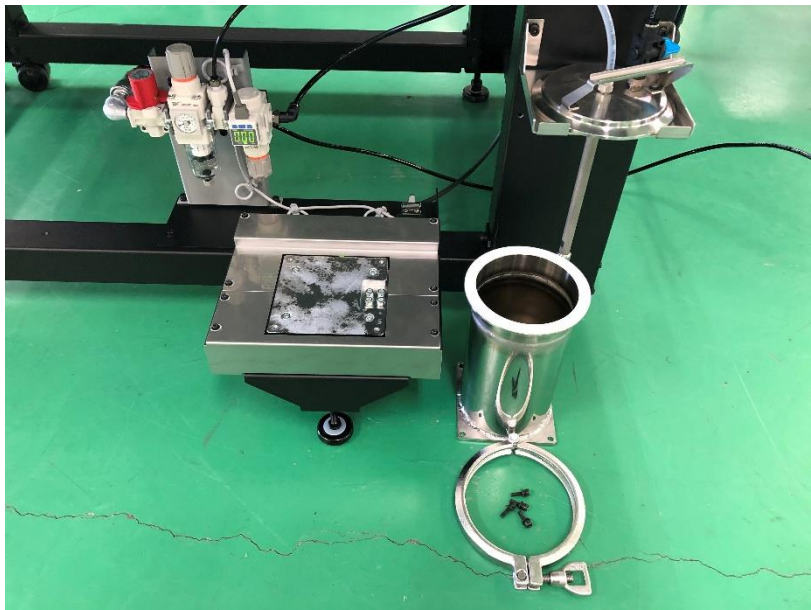
※DCF-605 周辺温度の変化によって、数%の誤差が生じます。

最低でも 10%～20%を設定してください。

- ・ロードセル無負荷初期値 [ 現在値設定 ] [ 数値 ] = [ 0 ]gとする  
ロードセルに液タンクユニットを搭載していない状態での値を設定します。  
DCF-605 の初期設置時、場所の移動、ユニット取外し等を行ったときに設定します。  
ロードセル初期値を校正したい場合は、液タンクユニットを取り外し、現在値読出を行い  
値を設定します。現在値読出中に[ 現在値設定 ]ボタンをクリックすると、現在値が  
設定されます。キーボードより直接数値を入力することも可能です。  
ロードセル無負荷初期値を 0g (グラム) として扱うため、グラム表示部は常に[ 0 ]g となります。

設定方法

1. 液タンクをロードセルから取り外す。



2. DCF-605 に接続しパラメータ設定画面-[ その他 ]タブを選択します。
3. ロードセル現在値読出の[ 読出開始 ]ボタンをクリックします。  
[ ——— ]部に数値が表示されていることを確認します。
4. ロードセル無負荷初期値の[ 現在値設定 ]ボタンをクリックします。  
ロードセル無負荷初期値の[ 数値 ]部に現在値読出の数値が設定されたことを確認します。
5. ロードセル現在値読出の[ 読出終了 ]ボタンをクリックし終了します。
6. 液タンクをロードセルに取り付けます。

ロードセル無負荷初期値を再設定した場合は、  
「タンク液残量空状態値」及び「タンク液残量満杯状態値」の設定も行います。



- ・タンク液残量空状態値 [ 現在値設定 ] [ 数値 ] 約 [ \*\*\*\* ]g

ロードセルに液タンクユニットを搭載している状態で、空（無液）の値を設定します。

グラム表示部[ \*\*\*\* ]には、

重さ(g) = (タンク液残量空状態値 - ロードセル無負荷初期値) × 変換係数  
で求められた値が表示されます。

#### 設定方法

1. 液タンクを空（無液）にします。
2. DCF-605 に接続しパラメータ設定画面-[ その他 ]タブを選択します。
3. ロードセル現在値読出の[ 読出開始 ]ボタンをクリックします。  
[ ——— ]部に数値が表示されていることを確認します。
4. タンク液残量空状態値の[ 現在値設定 ]ボタンをクリックします。  
タンク液残量空状態値の[ 数値 ]部に現在値読出の数値が設定されたことを確認します。
5. ロードセル現在値読出の[ 読出終了 ]ボタンをクリックし終了します。

タンク液残量空状態値を再設定した場合は、

「タンク液残量満杯状態値」の設定も行います。

- ・タンク液残量満杯状態値 [ 現在値設定 ] [ 数値 ] 約 [ \*\*\*\* ]g

ロードセルに液タンクユニットを搭載している状態で、満杯（液最大）の値を設定します。

グラム表示部[ \*\*\*\* ]には、

重さ(g) = (タンク液残量満杯状態値 - ロードセル無負荷初期値) × 変換係数  
で求められた値が表示されます。

#### 設定方法

1. 液タンクに液を満杯（液最大）まで入れます。
2. DCF-605 に接続しパラメータ設定画面-[ その他 ]タブを選択します。
3. ロードセル現在値読出の[ 読出開始 ]ボタンをクリックします。  
[ ——— ]部に数値が表示されていることを確認します。
4. タンク液残量満杯状態値の[ 現在値設定 ]ボタンをクリックします。  
タンク液残量満杯状態値の[ 数値 ]部に現在値読出の数値が設定されたことを確認します。
5. ロードセル現在値読出の[ 読出終了 ]ボタンをクリックし終了します。

タンク液残量満杯状態値を再設定した場合は、

「タンク液残量空状態値」の設定も行います。

③ 廃液量設定

廃液缶の液量（満杯）警告を表示するための設定を行います。  
満杯状態の値と警告表示を行うパーセンテージを設定します。  
警告設定のパーセンテージ以上に現在値になると、操作画面に警告を表示させることができます。  
廃液量満杯状態値は通常、デフォルトで設定されている値から変更する必要はありません。  
満杯値を低め（高め）に設定し直したい場合に変更します。

廃液量設定

廃液量現在値読出

0

約

0

g

読出

廃液量満杯状態値

100

約

124

g

廃液量警告設定値

90

% 以上になったら警告

- ・ 廃液量現在値読出 [ 

-----

 ] 約 [ 

\*\*\*\*

 ]g [ 読出 ]  
DCF-605 に接続した状態で、[ 読出 ] ボタンをクリックすると、現在（廃液累積）値が DCF-605 から読み出され 

-----

 に表示されます。
- ・ 廃液量満杯状態値 [ 数値 ] 約 [ 

\*\*\*\*

 ]g  
廃液缶の満杯値を設定します。  
通常、デフォルトで設定されている値を変更する必要はありません。
- ・ 廃液量警告設定値（%）  
満杯警告を表示するしきい値をパーセンテージで設定します。  
廃液量が満杯時の何%以上になったら警告を表示するかを 0.0～100（%）で設定します。  
※使用環境によって数%の誤差が生じます。  
最低でも 80%～90%を設定してください。

◆ワンポイント◆

廃液量（重量）は、DCF-605 にて捨て打ちを行った際に使用した液量を累積しています。  
累積（現在）値の値は、ロードセルの重量変化から算出されています。  
このため、廃液満杯状態値に設定する値もロードセル値を基準に設定しています。  
表示上この値は分かりづらいため、ロードセル グラム変換係数を使用し、グラム換算した値も表示しています。

## ④ パラメータ設定

温調・塗布機・サーボパラメータの最大数を設定します。

通常、デフォルトで設定されている値を変更する必要はありません。

## ◆ワンポイント◆

パラメータ最大数は不用意に変更しないでください。正常に通信出来なくなる可能性があります。  
アプリケーションのバージョンアップ等で、当社より指示が無い限り、値を変更する必要はありません。

## ⑤ 捨て打ち設定

捨て打ちに関する設定を行います。

捨て打ち動作は DCF-605 本体が有している機能です。通常、塗布機パラメータの

「捨て打ち時間 (0~20)」で設定された時間にて動作します。

本設定項目では捨て打ち時間を、本体設定を使用するか、アプリケーションで設定した時間を使用するかを設定します。

☒ アプリケーションで設定した時間を使用する

捨て打ち時間（動作）を DCF-605 本体で設定した時間で動作させるか、アプリケーションで設定した時間で動作させるかを選択します。

☐ チェックが無効の場合、DCF-605 本体で設定した時間（動作）を使用します。

捨て打ち動作は本体設定に依存しますので、操作画面の

「☒塗布動作前に必ず捨て打ちを行う」は設定できません。

「☒塗布液を吐出せずトレース動作」を有効にして塗布データを転送した場合でも、

DCF-605 本体の捨て打ち時間が 1 秒以上設定されている場合は、捨て打ち動作を行います。

☒ チェックが有効の場合、捨て打ち時間（動作）はアプリケーションで設定した

捨て打ち時間を使用します。

有効に設定した場合は、本設定項目の「捨て打ち時間」を設定してください。

また、本項目が有効の場合は、操作画面の

「☒塗布動作前に必ず捨て打ちを行う」を使用できます。

有効に設定した場合、アプリケーションで設定した捨て打ち時間分、捨て打ち動作を行います。

無効に設定した場合、捨て打ち動作は行われません。

「☒塗布液を吐出せずトレース動作」を有効にした場合、捨て打ち動作は行われません。

## ◆ワンポイント◆

「☒アプリケーションで設定した時間を使用する」を有効に設定している場合、  
パラメータ設定画面の移行、「☒塗布動作前に必ず捨て打ちを行う」設定、

「☒塗布液を吐出せずトレース動作」設定などを行うと、DCF-605 本体に捨て打ち時間の再設定を自動で行います。よって本項目を無効に設定し直した場合は、DCF-605 本体の捨て打ち時間パラメータを再設定（確認）を行ってください。

共通ボタン・表示  
この画面を閉じるボタンです。

#### (4) 塗布状態確認

塗布状態の確認を行うための画面を表示します。

指定した位置へ2本の定速直線塗布又は直線塗布を行えます。実基板（ワーク）への塗布前に、塗布幅や長さ、位置の確認を行いたい場合に使用します。

定速直線塗布の2本目には補正量を追加することができます。塗布経路編集のズレ量設定の参考にすることができます。

直線塗布には塗布 ON/OFF 位置調整時間を追加することができます。

塗布始終点形状（液溜まり）を確認し、塗布経路編集のズレ量設定の参考にすることができます。

#### ◆ワンポイント◆

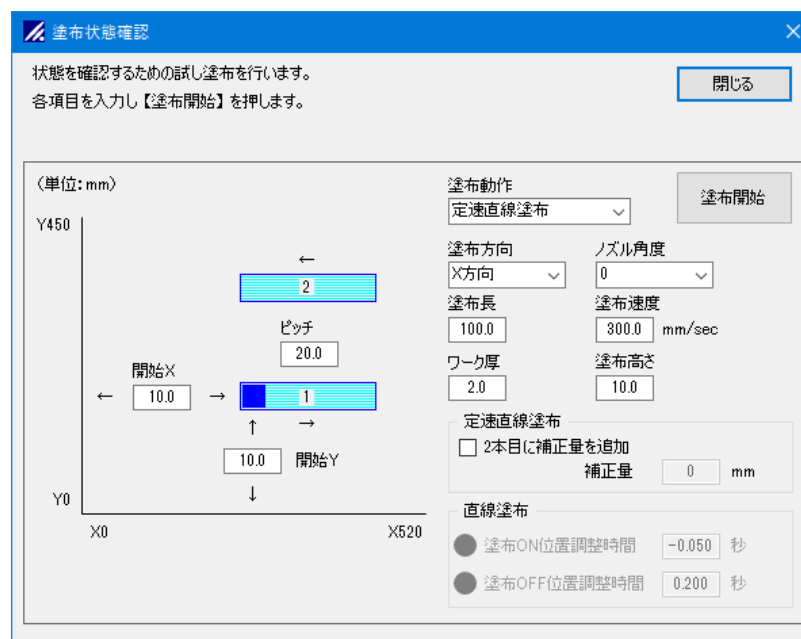
操作画面の動作モードも反映されます。

捨て打ちを行いたくない場合は、操作画面－動作モードの

「塗布動作前に必ず捨て打ちを行う」のチェックを外します。

実際の塗布位置を塗布せず確認したい場合は、操作画面－動作モードの

「塗布液を吐出せずトレース動作」にチェックを入れます。



#### ・ [ 塗布動作 ]

塗布動作を選択します。 設定範囲：定速直線塗布／直線塗布

定速直線塗布を選択した場合には、「2本目に補正量を追加」「補正量」が設定可能になります。

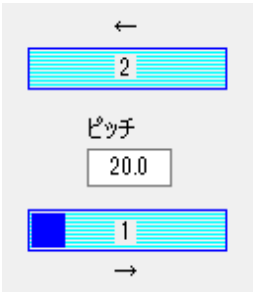
直線塗布を選択した場合には、「塗布 ON/OFF 位置調整時間」が設定可能になります。

・ [ 塗布方向 ]

塗布方向を選択します。 設定範囲：X 方向／Y 方向

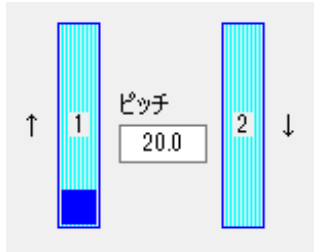
X 方向

- 1 本目：左から右へ塗布します。  
塗布動作開始位置は、開始 X/Y で指定した位置。
- 2 本目：右から左へ塗布します。  
塗布動作開始位置は、ピッチ設定分間隔を空けて  
開始 X + 塗布長の位置。



Y 方向

- 1 本目：手前から奥へ塗布します。  
塗布動作開始位置は、開始 X/Y で指定した位置。
- 2 本目：奥から手前へ塗布します。  
塗布動作開始位置は、ピッチ設定分間隔を空けて  
開始 Y + 塗布長の位置。  
※ 2 本目に補正量を追加が有効の場合は、更に  
補正量を足した位置が動作開始になります。



・ [ ノズル角度 ]

ノズルの向きを選択します。 設定範囲：0／90

通常、フィルムコートノズルにて塗布を行う場合、

塗布方向で X 方向を選択している場合は、「0」を選択します。

塗布方向で Y 方向を選択している場合は、「90」を選択します。

ニードルノズルにて塗布を行う場合にはどちらでも構いません。

・ [ 塗布長 ]

塗布する長さを設定します。 設定範囲：0.1～300mm

・ [ 開始 X ]

塗布動作を開始する X 方向位置を設定します。 設定範囲：0～520mm

開始 X で設定した位置から定速直線塗布の動作を開始します。

※実際の塗布液着地位置ではありません。

・ [ 開始 Y ]

塗布動作を開始する Y 方向位置を設定します。 設定範囲：0～450mm

開始 Y で設定した位置から定速直線塗布の動作を開始します。

※実際の塗布液着地位置ではありません。

## ・ [ ピッチ ]

2 本目に塗布する間隔を設定します。 設定範囲：0～450mm

1 本目に塗布した直線に平行して、このピッチ（間隔）で 2 本目を塗布します。

## ・ [ ワーク厚 ]

塗布するワーク厚を設定します。 設定範囲：0～10mm

ワーク厚と塗布高さの合計が 50mm 以下になるように設定してください。

## ・ [ 塗布高さ ]

塗布高さを設定します。 設定範囲：0.1～50mm

ワーク上面からノズル先端の隙間を設定します。

ワーク厚と塗布高さの合計が 50mm 以下になるように設定してください。

## ・ [ 塗布速度 ]

塗布速度を設定します。 設定範囲：10～300mm/sec

## ・ [ 塗布開始 ]

設定した条件で塗布動作を開始します。

予め、DCF-605 に接続しておいてください。

ボタンをクリックすると、

1. 作図原点(0,0)の位置に移動した後、塗布動作を開始します。

※動作可能条件が整っていないと、塗布開始ボタンを押しても動作させることは出来ません。

未接続／塗布圧範囲外／液残量不足／廃液量満杯 等

## ・ [ 閉じる ]

塗布状態確認画面を閉じます。

--- 定速直線塗布を選択時有効 ---

・ ☒ 2 本目に補正量を追加

2 本目の塗布動作開始位置を変更したい場合に有効に設定します。

チェックを有効にすると、補正量を入力出来るようになります。

☐ チェックが無効の場合、補正量は追加されません。

☒ チェックが有効の場合、補正量を追加した位置からの塗布動作になります。

塗布動作全体の長さは変わりません。よって終点位置は補正量分引いた位置になります。

・ 塗布方向[ X 方向 ]を設定し補正量を追加した場合

1 本目：左から右へ塗布します。

塗布動作開始位置は、開始 X/Y で指定した位置。

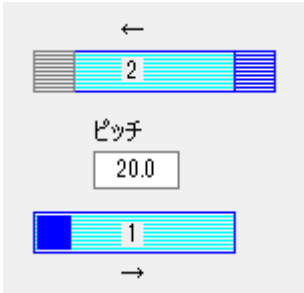
2 本目：右から左へ補正量を追加した位置から塗布します。

塗布動作開始位置は、ピッチ設定分間隔を空けて  
開始 X + 塗布長の位置 + 補正量。

塗布動作終点位置は、

塗布動作開始位置 - 補正量。

となります。



・ 塗布方向[ Y 方向 ]を設定し補正量を追加した場合

1 本目：手前から奥へ塗布します。

塗布動作開始位置は、開始 X/Y で指定した位置。

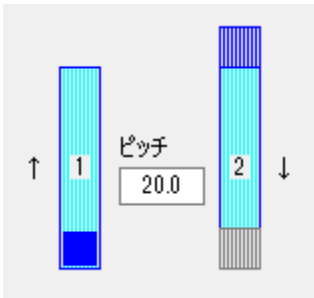
2 本目：奥から手前へ補正量を追加した位置から塗布します。

塗布動作開始位置は、ピッチ設定分間隔を空けて  
開始 Y + 塗布長の位置 + 補正量。

塗布動作終点位置は、

塗布動作開始位置 - 補正量。

となります。



・ [ 補正量 ]

補正量を設定します。 設定範囲：0～20mm

「☒ 2 本目に補正量を追加」のチェックが有効の場合に設定可能です。

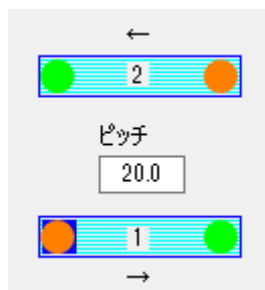


--- 直線塗布を選択時有効 ---

直線塗布

● 塗布ON位置調整時間  秒

● 塗布OFF位置調整時間  秒



- 塗布 ON 位置調整時間 設定範囲：-2.000～0.200 秒  
移動開始時の塗布バルブ ON 位置を時間で設定します。  
0 秒に設定した場合、移動開始と同時に塗布バルブが ON します。  
マイナス値を設定した場合、塗布バルブが先に ON してから設定時間経過後に移動を開始します。  
プラス値を設定した場合、移動開始後、設定時間経過後に塗布バルブが ON します。  
塗布 ON 位置調整時間は 2 本共に追加されます。どちらか単独に時間を追加することはできません。
- 塗布 OFF 位置調整時間 設定範囲：0.000～0.200 秒  
移動終了時の塗布バルブ OFF 位置を時間で設定します。  
0 秒に設定した場合、移動終了と同時に塗布バルブが OFF します。  
プラス値を設定した場合、移動終了位置より設定時間分手前で塗布バルブが OFF します。  
塗布 OFF 位置調整時間は 2 本共に追加されます。どちらか単独に時間を追加することはできません。

塗布イメージ

塗布 ON/OFF 位置調整時間を共に 0 秒に設定した場合のイメージ



塗布 ON/OFF 位置調整時間を適切に設定した場合のイメージ



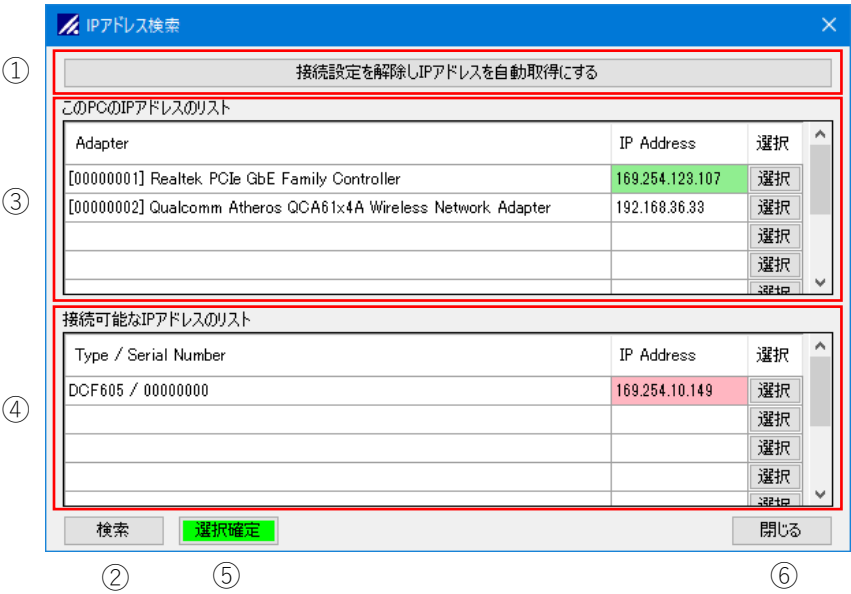
※液粘度、圧、温度等により同じ時間を設定しても形状は変化します。

(5) IP アドレス検索

アプリケーションを起動しているパソコンと接続している DCF-605 の IP アドレスを検索するための画面を表示します。

通常、IP アドレスを自動取得するに設定されている場合には、この画面から接続先を検索する必要はありません。

IP アドレスを手動設定している場合やスイッチングハブを用いて複数台の DCF-605 を接続している場合に、どの IP アドレスを使用するか、どの DCF-605 に接続するかを設定する場合に使用します。



① 接続設定を解除し IP アドレスを自動取得にする

手動で設定した IP アドレス設定を自動取得に戻すボタンです。

クリックすると、[環境設定](#) [ 通信設定 ] タブ内にある IP アドレス設定が自動取得に設定されます。

但し、パソコンの IP アドレスは手動で設定し直す必要があります。

[ イーサネットのプロパティ ][ ネットワーク ]

「インターネットプロトコル バージョン 4(TCP/IPv4)」のプロパティを開きます。

・ IP アドレスを自動的に取得する  
を設定します。

② 検索

パソコンのアダプタ名、接続可能な DCF-605（シリアル番号）を検索するボタンです。

ボタンをクリックすると検索を開始し、検索結果を③および④に表示します。

③ この PC の IP アドレスのリスト

パソコン側で検索された有効な IP アドレス一覧を表示します。(最大 8 件)

・ Adapter

検索されたアダプタ名称を表示しています。

・ IP Address

アダプタに設定されている IP アドレスを表示しています。

・ 選択

一覧から使用したい IP アドレスを手動設定する場合に[ 選択 ]ボタンをクリックします。

選択すると、IP アドレス部が緑色に変わり、選択中であることを表示します。

詳しい設定方法は下記の「検索から手動で IP アドレスを設定する方法」を参照してください。

④ 接続可能な IP アドレスのリスト

接続されている DCF-605 の IP アドレス一覧を表示します。(最大 8 件)

・ Type / Serial Number

検索された DCF-605 のモデル名、シリアル番号を表示しています。

・ IP Address

検索された DCF-605 の IP アドレスを表示しています。

・ 選択

一覧から接続したい DCF-605 を手動設定する場合に[ 選択 ]ボタンをクリックします。

選択すると、IP アドレス部がピンク色に変わり、選択中であることを表示します。

詳しい設定方法は下記の「検索から手動で IP アドレスを設定する方法」を参照してください。

⑤ 選択確定

③および④で選択した IP アドレスを確定するためのボタンです。

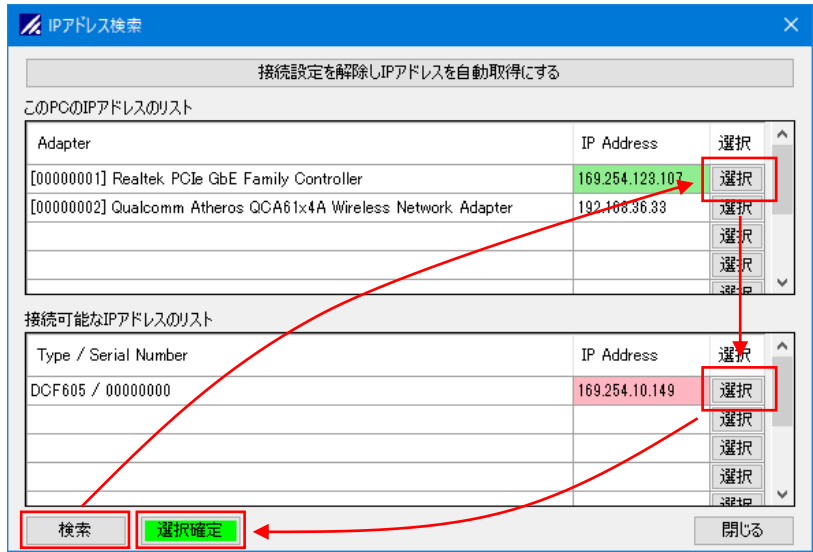
③と④のリストを選択すると、このボタンが緑色に点滅します。点滅している状態でボタンをクリックすると選択が確定し、[▶環境設定](#)[ 通信設定 ]タブ内にある IP アドレス設定が変更され点滅が解除されます。

選択確定しただけでは、対象の DCF-605 と接続は行っていません。接続は[▶操作](#)画面の接続ボタンから行ってください。

⑥ 閉じる

IP アドレス検索画面を閉じるボタンです。

- ・ 検索から手動で IP アドレスを設定する方法
- IP アドレスを検索し設定する手順は以下のようになります。
1. [ 検索 ] ボタンをクリックします。
  2. 暫くすると検索結果がリストに表示されます。
  3. 使用したいパソコン側のアダプタ（IP アドレス）横の[ 選択 ] ボタンをクリックします。  
選択した IP アドレスが緑色に変わります。  
接続したい DCF-605 のシリアル番号（IP アドレス）横の[ 選択 ] ボタンをクリックします。  
選択した IP アドレスがピンク色に変わります。
  4. 両方のリストの選択を行うと[ 選択確定 ] ボタンが緑色に点滅します。  
[ 選択確定 ] ボタンをクリックすると、選択が確定され点滅が解除されます。



[ 検索 ] → [ 選択 ] → [ 選択 ] → [ 選択確定 ]

以上で設定完了です。

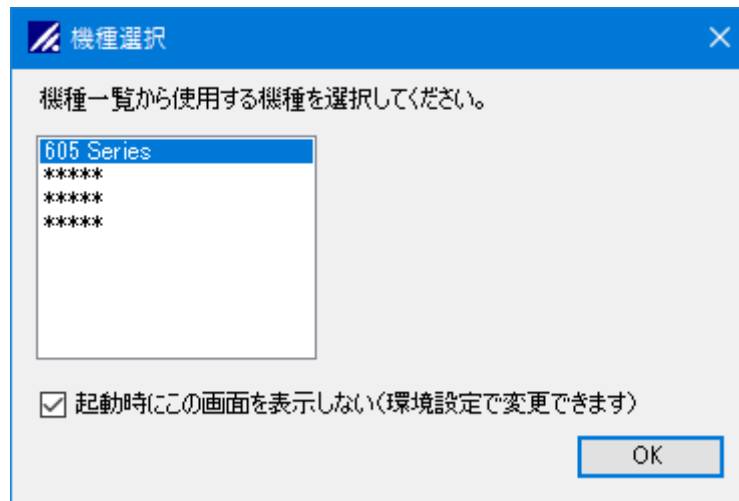
➤ [環境設定](#) [ 通信設定 ] タブ内にある IP アドレス設定にて設定内容を確認できます。

## (6) 機種選択

アプリケーションが接続可能な機種を選択する画面を表示します。

現時点では DCF-605 のみ選択可能です。(今後のラインナップ追加用の画面です)

デフォルトでは、この画面を表示しない設定になっています。



☒ 起動時にこの画面を表示しない (環境設定で変更できます)

☐ このチェックが無効の場合、アプリケーション起動時に機種選択画面が表示されます。

☒ このチェックが有効の場合、アプリケーション起動時に表示されなくなります。

(7) 環境設定

アプリケーションの環境設定を行う画面を表示します。

言語設定や IP アドレス設定、ログインレベルの変更を行うことができます。

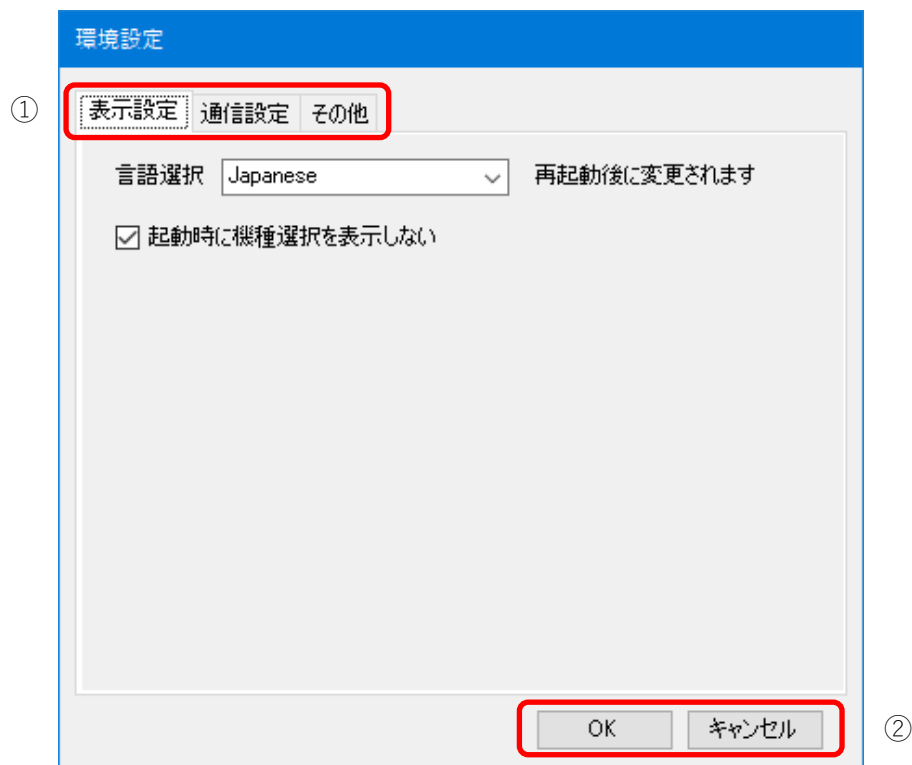
◆ワンポイント◆

ログインレベルにはユーザーレベルとメーカーレベルがあります。

お客様がお使いになるレベルは「ユーザーレベル」となります。

「メーカーレベル」にはログインすることは出来ませんので、ご了承ください。

弊社サービスマンがアプリケーションを使用して特殊な設定を操作する場合に「メーカーレベル」を使用します。(塗布機、サーボパラメータの設定等)



① 切り替えタブ

各設定群の切り替え用タブです。

➤[表示設定タブ](#) : 表示関係の設定を表示します。

➤[通信設定タブ](#) : 通信関係の設定を表示します。

➤[その他設定タブ](#) : その他の設定を表示します。

② 共通

設定を更新して画面を閉じるか、変更せずに閉じるかのボタンです。

[ OK ]

設定した内容を更新して画面を閉じるときにクリックして画面を閉じます。

[ キャンセル ]

設定を更新 (変更) せず画面を閉じるときにクリックして画面を閉じます。

## 表示設定タブ

表示関係の設定を行います。

### ・言語設定

表示言語を設定します。現時点での対応言語は、日本語と英語のみとなっています。

その他の言語はサポートしておりません。

言語選択後、アプリケーションの再起動で全ての表示言語が切り替わります。

### ・☒起動時に機種選択を表示しない

このチェックを有効に設定すると、起動時に機種選択画面が表示されなくなります。

通常は有効に設定しておきます。

## 通信設定タブ

IP アドレスやポート設定、データ送信時の改行文字設定を行います。

### －PC (this PC)－

パソコンの IP アドレスに関する設定を行います。

#### ☒IP アドレスを自動的に取得

☒このチェックが有効の場合は、IP アドレスは自動的に取得したアドレスを使用します。

パソコンの[ イーサネットのプロパティ ][ ネットワーク ]

「インターネットプロトコル バージョン 4(TCP/IPv4)」プロパティの

・ IP アドレスを自動的に取得する

を有効に設定しておきます。

☐このチェックが無効の場合は、IP アドレスを手動で設定します。

IP アドレス部に「インターネットプロトコル バージョン 4(TCP/IPv4)」プロパティで

設定したアドレスと同じ値を設定します。

※IP アドレス検索画面からも設定可能です。

### －MACHINE (Target Machine)－

接続する DCF-605 の IP アドレスに関する設定を行います。

#### ☒IP アドレスを自動的に取得

☒このチェックが有効の場合は、IP アドレスは自動的に取得したアドレスを使用します。

DCF-605 の IP アドレスを自動に設定しておきます。

☐このチェックが無効の場合は、IP アドレスを手動で設定します。

DCF-605 本体にて設定した IP アドレスと同じ値を設定します。

※IP アドレス検索画面からも設定可能です。

- ・データ／ステータス／コントロール／コマンドポート  
接続ポートの設定を行います。  
デフォルトで設定されている番号を変更しないでください。  
変更すると正常に通信出来なくなります。  
ポート番号のデフォルトは以下の通りです。

名称	ポート番号
データポート	11110
ステータスポート	11111
コントロールポート	8002
コマンドポート	50002

ー 詳細設定 ー

G コードデータ転送時のウェイト時間の設定、通信を行う際、改行コードを追加するかを設定します。  
通常、デフォルト設定から変更する必要はありません。

- ・データ送信間隔  
G コードデータを転送する際、ファイル内のデータ 1 行毎にウェイトを入れることができます。  
「0」 mSec（ミリ秒）設定で最速でデータ転送を行います。  
「3000」 mSec 以上は設定しないでください。DCF-605 本体でデータが途切れたと判断される場合があります。

- ☒データ送信 改行コード“CR”を追加  
G コードデータ転送時や DCF-605 のステータス取得（MDL コマンド通信）時に、  
1 データ（1 行）毎に改行コード「CR」を追加するかを設定します。  
☒このチェックが有効に設定されている場合、「CR」を追加します。  
☐このチェックが無効に設定されている場合、「CR」は追加されません。

- ☒データ送信 改行コード“LF”を追加  
G コードデータ転送時や DCF-605 のステータス取得（MDL コマンド通信）時に、  
1 データ（1 行）毎に改行コード「LF」を追加するかを設定します。  
☒このチェックが有効に設定されている場合、「LF」を追加します。  
☐このチェックが無効に設定されている場合、「LF」は追加されません。

※「CR」「LF」両方のチェックが有効の場合には、「CRLF」として追加します。



## その他設定タブ

ログインレベルを変更します。

- ・ ログインレベル

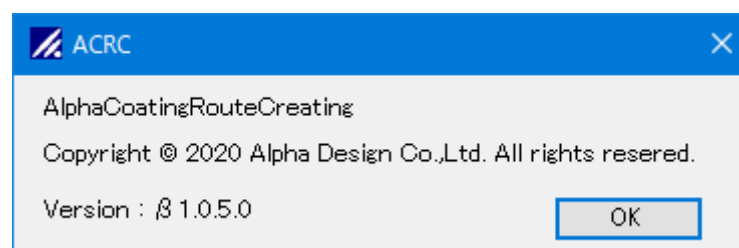
ログインレベルには「ユーザーレベル」と「メーカーレベル」があります。

お客様が使用可能なレベルは「ユーザーレベル」のみです。

メーカーレベルに変更するにはパスワードの入力が必要になります。

## (8) ACRC について

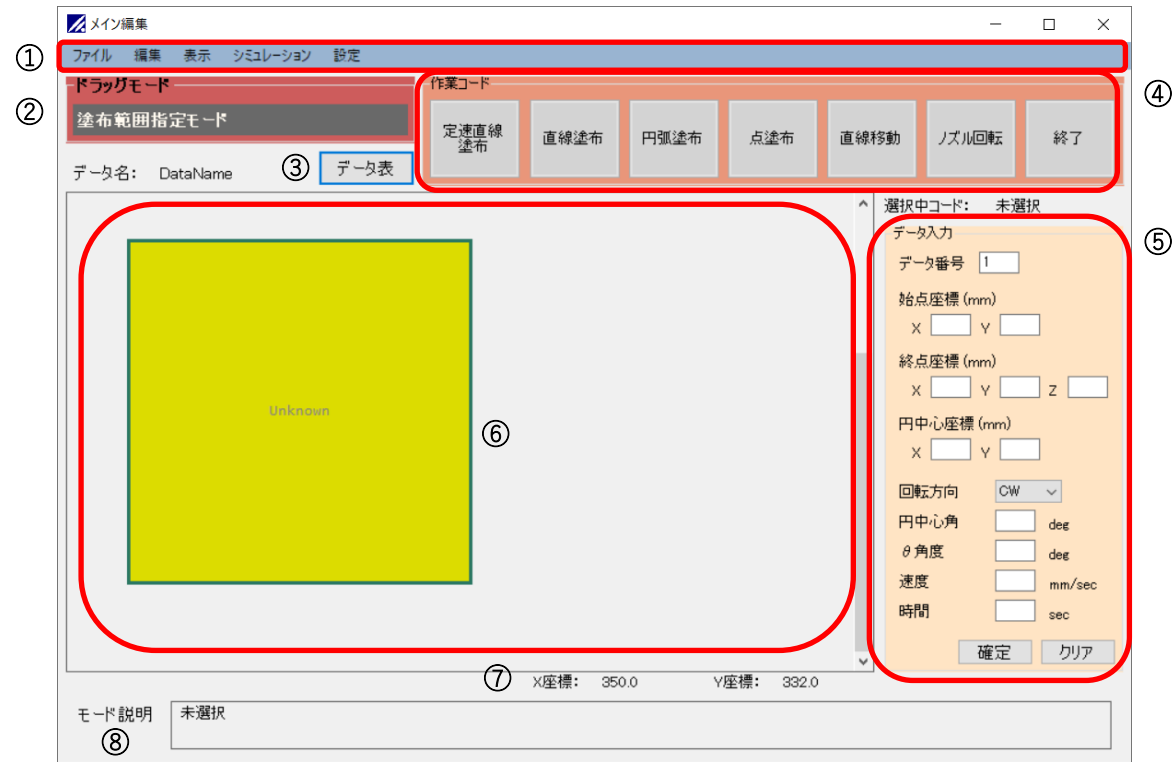
アプリケーションのバージョン情報を表示します。



(9) 塗布経路編集

1. メイン編集画面

編集画面を表示すると、以下のメイン編集画面が表示されます。



① メニューバー

◆ ファイル

➤ 新規作成

塗布条件以外のデータを初期値に戻します。作業データを最初から作成したい場合に使用します。

➤ データ読込

保存したデータを読み込みます。

※本アプリで作成したデータ (xml 形式データ) が対象です。G コードデータを読み込むことはできません。

➤ インポート

インポート画面を表示します。

➤ 上書き保存

編集データを上書き保存します。新規データの場合は、「名前を付けて保存」と同様の動作となります。

➤ 名前を付けて保存

作成したデータに名前を付けて保存します。

- データチェック  
作成した作業データにエラーがないかチェックします。エラーがある場合は、メッセージが表示されます。
- Gコード出力  
作成したデータをGコード変換し、保存します。データチェックが自動で実行されるため、エラーがある場合はメッセージが表示され、Gコード変換及び保存が中断されます。
- 閉じる  
編集画面を終了します。

## ◆ 編集

- 自動作成
  - 全基板塗布  
設定されている全ての基板に対し、塗布するための作業データを自動で作成します。自動作成設定画面が表示されます。
  - 範囲指定塗布  
塗布したい範囲を指定し、塗布するための作業データを自動で作成します。範囲指定画面が表示され、その後に自動作成設定画面が表示されます。
- データ選択  
塗布イメージ中から作業データを選択することを可能にします。作業データの削除やコピーを行いたい場合に使用します。
- データ削除  
作業データを削除します。「データ選択」により、作業データ選択が可能な状態であれば、選択した作業データを削除します。それ以外の場合であれば、データ削除画面を表示します。
- 全データ削除  
作成された全ての作業データを削除します。
- データコピー  
「データ選択」により、作業データ選択が可能な状態であれば表示されます。データコピー画面を表示します。

## ◆ 表示

- 拡大  
画像を拡大します。
- 縮小

画像を縮小します。

- 元に戻す  
画像の拡大率を初期状態へ戻します。

◆ シミュレーション

- 動作順序確認  
動作プレビュー画面を表示します。

◆ 設定

- 塗布設定  
塗布条件画面が表示されます。
- 塗布禁止領域設定  
塗布禁止領域指定画面が表示されます。
- 描画設定  
描画設定画面が表示されます。
- Z 軸退避モード設定  
Z 軸退避モード設定画面が表示されます。

② ドラッグモード表示

メイン編集画面の塗布イメージ中のマウสดラッグ操作に割り当てられている機能を表示します。

③ データ表

作業データ表画面が表示されます。

④ 作業コード選択

メイン編集画面にて作業データを作成する場合に、作業コードを選択します。また、選択中の作業コードはボタンカラー、及び選択中コードで示します。

⑤ 座標入力領域

「作業コード選択」で選択された作業コードに対し、必要な座標を入力します。確定を押すと、作業データが作成されます。エラーがある場合は、メッセージが表示され、作業データは作成されません。

⑥ 塗布イメージ

作成した作業データを G コード変換した際に、どのような塗布が実行されるかを表示します。イメージ中でデータを編集していくことも可能です。

## 画像の見方

以下のサンプル画像を元に、画像の見方を説明します。

※描画設定がデフォルト状態として説明します。描画オプションにて描画カラーを変更した場合は、以下で説明するカラー内容とは異なります。その場合は、設定したカラーに置き換えてお読みください。



緑色、黄色で構成されたものが基板を示します。黄色が塗布範囲、緑色の部分が余白を示しています。基板設定でイメージ画像の設定を行った場合は、余白は白色になります。



数字はデータ番号を示しています。薄い赤色部分が想定塗布範囲を示しています。その内側にある赤色矢印は塗布方向を示しています。また、黒色線は直線補間移動のノズル軌跡を示しています。



赤色線は直線補間されていないノズル軌跡を示しています。本アプリにおける位置決め移動のみ、こちらの表示になります。



青色は塗布条件で設定されているノズルタイプに対応していない塗布を示しています。

※フィルムタイプノズルでは、円弧塗布と点塗布はサポートされません。

### ⑦ カーソル座標

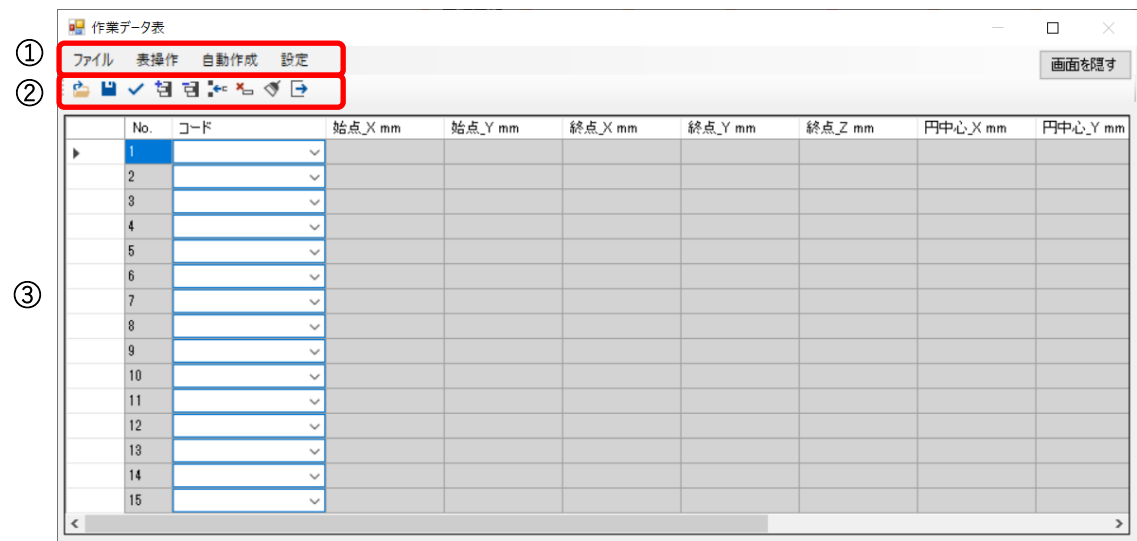
イメージ画像中のカーソル位置が、装置座標のいくつに相当するかを表示します。

### ⑧ コード説明

「コード選択」で選択したコードの説明文を表示します。

2. 作業データ画面

作成した作業データの座標一覧を確認できます。また、こちらでデータを作成していくことも可能です。



① メニューバー

◆ ファイル

➤ 新規作成

「メイン編集画面」>>「ファイル」>>「新規作成」と同様です。

➤ データ読込

「メイン編集画面」>>「ファイル」>>「データ読込」と同様です。

➤ インポート

「メイン編集画面」>>「ファイル」>>「インポート」と同様です。

➤ 上書き保存

「メイン編集画面」>>「ファイル」>>「上書き保存」と同様です。

➤ 名前を付けて保存

「メイン編集画面」>>「ファイル」>>「名前を付けて保存」と同様です。

➤ データチェック

「メイン編集画面」>>「ファイル」>>「データチェック」と同様です。

➤ 塗布データ出力

「メイン編集画面」>>「ファイル」>>「塗布データ出力」と同様です。

◆ 表操作

➤ 行追加

表の最終行に 1 行追加します。

- 行挿入  
選択した行の位置に 1 行を追加します。

- 行入力クリア  
選択した行の入力をクリアします。

- 全入力クリア  
全ての行の入力をクリアします。

- 行削除  
選択した行を削除します。

- 全行削除  
全ての行を削除します。

- 省略座標の入力  
省略されている座標を全て入力します。

#### ◆ 自動作成

- 全基板塗布  
「メイン編集画面」>>「編集」>>「自動作成」>>「全基板塗布」と同様です。
- 範囲指定塗布  
「メイン編集画面」>>「編集」>>「自動作成」>>「範囲指定塗布」と同様です。

#### ◆ 設定

- 基板設定  
「メイン編集画面」>>「基板設定」と同様です。
- 塗布禁止領域設定  
「メイン編集画面」>>「設定」>>「塗布禁止領域設定」と同様です。
- 塗布設定  
「メイン編集画面」>>「設定」>>「塗布禁止領域設定」と同様です。
- Z 軸退避モード設定  
「メイン編集画面」>>「設定」>>「塗布禁止領域設定」と同様です。

#### ② ツールバー

各アイコンを押すことで、より簡単に表操作を行えます。

③ データ表

作業データのデータ番号、作業コード、指示座標を示します。

データ表の見方

- 各列説明  
No：作業データ番号（実行順序番号）  
コード：作業コード（ドロップダウンから選択可能）  
始点\_X：始点の X 軸座標  
始点\_Y：始点の Y 軸座標  
高さ\_Z：塗布高さ Z 軸座標（Z 軸退避モードの時のみ表示）  
終点\_X：終点の X 軸座標  
終点\_Y：終点の Y 軸座標  
終点\_Z：終点の Z 軸座標（Z 軸退避モードでは非表示）  
円中心\_X：円弧の中心 X 座標  
円中心\_Y：円弧の中心 Y 座標  
円中心角：円弧の中心角度  
 $\theta$ ：塗布ノズルの角度  
速度：動作速度  
時間：時間
- セルカラー説明  
白色：入力必須、もしくは入力可能  
灰色：入力不要  
青色：入力不可かつ自動入力  
乾鮭色：入力不要かつコード終了箇所

④ 画面を隠す

作業データ表画面を非表示にします。



## 3. 塗布設定画面

塗布諸条件を確認、設定します。

## ① 軸動作

- 初期速度  
作業データの速度の初期値を設定します。
- 加速度  
加速度の設定値を表示します。(設定はできません。)
- S字制御時間  
加速時のS字制御時間を表示します。(設定はできません。)

## ② 塗布ノズル

- ノズル種類  
使用するノズルの種類をフィルムタイプ、ニードルタイプから選択、設定します。
- 塗布幅  
使用するノズルで塗布した際の塗布幅を設定します。メイン編集画面での画像の塗布イメージ、及び自動作成機能で使用されます。
- ノズル - 基板間距離  
「塗布幅」を測定した条件でのノズルと基板間の距離（塗布高さ）を設定します。自動作成機能にて、塗布高さを自動とした場合に、この値が使用されます。

③ 定速直線塗布

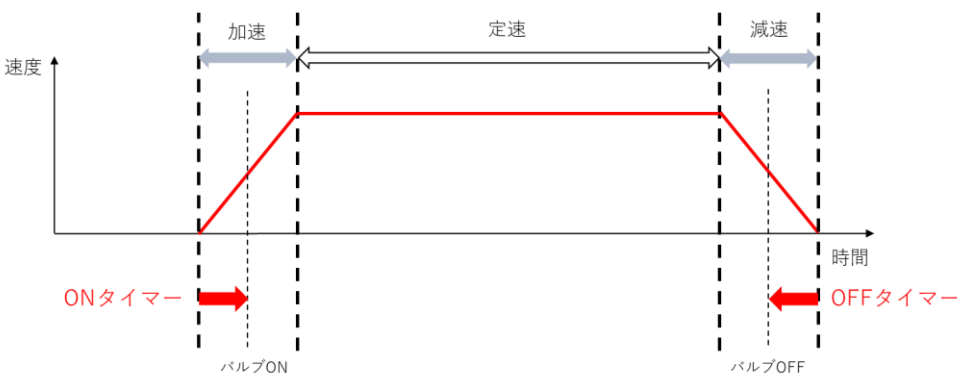
- ・ズレ量

定速直線塗布における着弾ズレ距離を設定します。Gコード変換する際に、作成した作業データと同じ位置に塗布するために、座標を設定値分オフセットして変換します。

④ 直線塗布

- ・バルブ制御タイマー

直線塗布におけるバルブ ON/OFF タイミングを設定します。動き出しからバルブを ON するまでの時間を ON タイマー、動き終わってから遡ってバルブを OFF するまでの時間を OFF タイマーとしています。

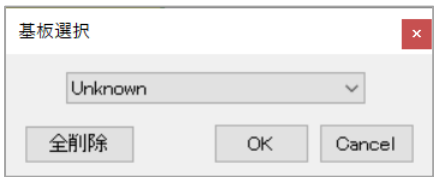


バルブ制御タイマーのイメージ

また、ON タイマーは負値を取ることが出来ます。その場合、動き出す前にバルブを ON し、設定時間の絶対値分待機した後、動作を開始します。

4. 基板選択画面

基板選択を行うための画面です。



ドロップダウンリストの中から、編集を行う基板を選択します。“新規作成”を選択すると、新規で基板を作成することが出来ます。「全削除」をクリックすると、作成されている基板を全て削除します。

5. 基板設定画面

選択された基板の編集、画像設定や削除を行います。

基板設定

① 基板名  ⑦ この基板をコピー

② サイズ

縦(Y)  mm

横(X)  mm

高さ(Z)  mm

④ 設置位置

X座標  mm

Y座標  mm

③ 塗布余白

縦(Y)方向  mm

横(X)方向  mm

⑤ イメージを設定

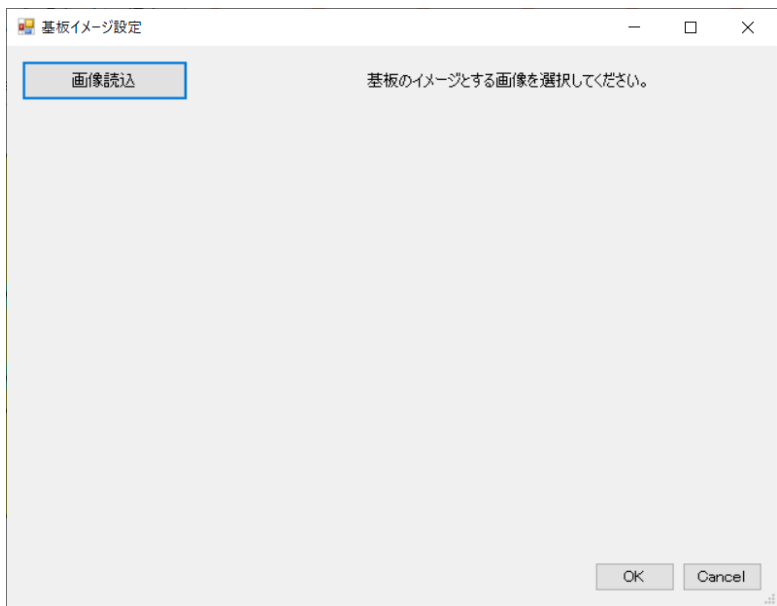
⑥ この基板を削除

OK Cancel

- ① 基板名  
基板の名前を設定します。
- ② サイズ
- 縦 (Y)  
設置基板の縦方向（装置の Y 方向）の長さを設定します。
  - 横 (X)  
設置基板の横方向（装置の X 方向）の長さを設定します。
  - 高さ (Z)  
設置基板の高さ方向（装置の Z 軸方向）の長さを設定します。
- ③ 塗布余白
- 縦 (Y) 方向  
設置基板の縦方向（装置の Y 方向）における余白、つまり基板上端と下端の余白を設定します。
  - 横 (X) 方向  
設置基板の横方向（装置の X 方向）における余白、つまり基板左端と右端の余白を設定します。
- ④ 設置位置
- X 座標  
基板設置位置の X 座標を設定します。
  - Y 座標  
基板設置位置の Y 座標を設定します。

⑤ イメージの設定

基板のイメージを設定します。基板イメージの設定画面が表示されます。



この画面では、画像読込をクリックすることで、基板イメージとしたい画像を読み込むことが可能です。また、右クリックにて、画像の拡大、回転が可能です。マウสดラッグにて、画像の切り取りも可能です。イメージを設定しない、あるいは既に設定しているイメージを消したい場合は、画像読込を行っていない状態で【OK】をクリックして下さい。

⑥ この基板を削除

編集中の基板を削除します。

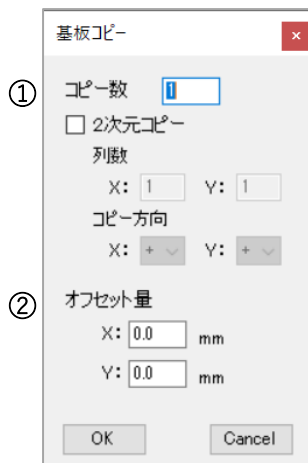
※新規作成の場合は、基板が作成されていないため削除できません。新規作成中の基板を取り消したい場合は、キャンセルボタンを押してください。

⑦ この基板をコピー

編集中の基板をコピーします。クリックすると基板コピー画面が表示されます。

6. 基板コピー画面

基板をコピーするための画面です。コピーの設定を行います。



### ① コピー数

基板のコピー数を設定します。基板を X 方向、Y 方向に整列してコピーする場合は、2 次元コピーにチェックを入れ、X 方向のコピー数、Y 方向のコピー数及びそれぞれのコピーする方向（プラス方向、マイナス方向）を設定します。

### ② オフセット量／基板間隔

オフセット量表示の場合、コピーする際の基板の設置位置のオフセット量を設定します。コピー数が 2 以上の場合は、コピーするたびに、基板設置位置を設定値分オフセットします。

2 次元コピーの場合は、基板間隔の設定へ切り替わります。基板間隔表示の場合は、コピーする際の基板の設置位置間隔を設定します。

## 7. 禁止領域選択画面

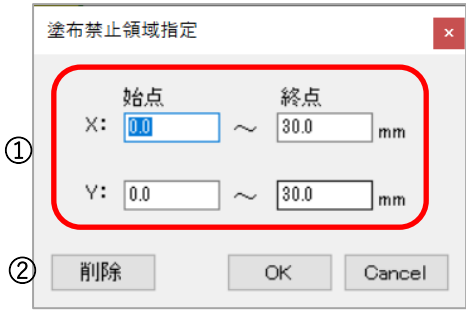
禁止領域を選択するための画面です。



ドロップダウンリストの中から、編集を行う禁止領域を選択します。“新規作成”を選択すると、新規で禁止領域を作成することが出来ます。「全削除」をクリックすると、作成されている禁止領域を全て削除します。

## 8. 禁止領域指定画面

禁止領域に設定する領域を指定する画面です。



- ① 範囲指定  
禁止領域とする X 座標範囲、Y 座標範囲を指定します。
- ② 削除  
編集中の禁止領域を削除します。

9. 禁止領域コピー画面  
禁止領域をコピーするための画面です。コピー条件を設定します。



- ① コピー数  
コピー数を設定します。
- ② オフセット量  
コピーした禁止領域の座標オフセット値を設定します。コピー数が 2 以上の場合は、コピーするたびに設定値分オフセットされます。  
※回転コピーを行う場合は、回転後の座標に対し、オフセット値が反映されます。
- ③ 回転  
回転コピーを行う場合に使用します。「回転しない」のチェックを外すと、「回転中心」の座標及び「角度」が入力可能となります。「回転中心」の座標は、「イメージから選択」をクリック

することで、塗布イメージ中から座標選択することが可能です。

④ 元の禁止領域を削除する

チェックを入れることで、コピー完了後にコピー元の禁止領域を削除します。（所謂切り取りコピーが実行されます。）

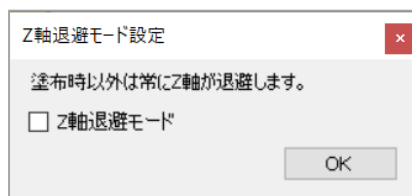
## 10. 描画設定画面

メイン編集画面やプレビュー画面などで描画する対象を選択、あるいは描画カラーを設定する画面です。



描画対象のチェックを外したものは、メイン編集画面の画像中に表示されません。また、対象の横のカラーボックスをクリックすることで、それぞれの描画カラーを選択することが出来ます。「変更」をクリックすると、設定が反映されます。

## 11. Z軸退避モード設定画面



塗布以外の移動で、常にZ軸を退避させる塗布データを作成するモードです。塗布以外の移動時は常にZ軸が最大上昇したまま動作を行う塗布データを作成することが出来ます。障害物の多い基板を塗布する場合の使用を想定しています。

※障害物への衝突を避けることを保証するものではなく、移動時におけるノズルと基板の接触可能性を低減する機能です。実際の動作においては、十分な確認と注意を行った上で動作させてください。

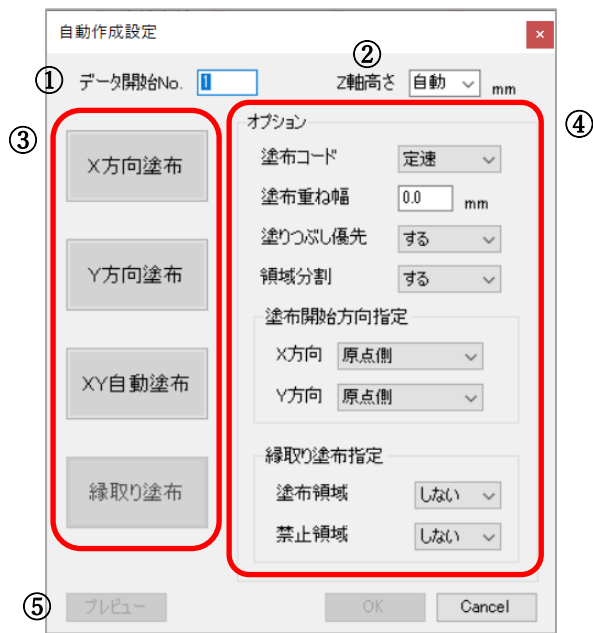
このモードで作成する作業データは、通常モードで作成した作業データとの互換性はありません。  
具体的には、以下の点が異なります。

- ・ 移動における Z 軸指定が不可となる
- ・ 塗布コードにおける塗布高さの指定項目が増え、必須となる

従って、本モードを使用する際は、意図しない塗布データの作成を避けるため、作業データを作成する前に設定するか、作成した作業データを削除し、設定後新規で作成し直すことをお勧めします。

12. 自動作成設定画面

自動作成機能を利用するための画面です。条件や塗布方式を設定します。



- ① データ開始 No  
自動作成した作業データを、これまでに作成された作業データのどの位置に組み込むかを設定します。
- ② Z 軸高さ  
自動作成する作業データの塗布高さを設定します。塗布対象として基板が設定されている場合は、ドロップダウンリストから”自動”を選択すると、基板の高さ + 塗布設定の塗布高さで作成されます。
- ③ 塗布方式
  - X 方向塗布  
塗布指定領域を X 方向の塗布のみで塗りつぶすための作業データを作成します。
  - Y 方向塗布



塗布指定領域を Y 方向の塗布のみで塗りつぶすための作業データを作成します。

➤ XY 自動塗布

塗布指定領域を塗布可能な領域に分割し、それぞれに適した方向で塗布を行うための作業データを作成します。設定の領域分割の項目にて、“しない”を選択している場合は、この方式は選択できません。

➤ 縁取り塗布

縁取り塗布のみを行うための作業データを作成します。設定の縁取り塗布指定の項目にて、全て“しない”が選択されている場合は、この方式は選択できません。

④ オプション

➤ 塗布コード

定速塗布、非定速塗布を設定します。

➤ 塗布重ね幅

塗りつぶしを行う際の、塗布の重ね幅を設定します。

➤ 塗りつぶし優先

塗りつぶしを行う際の塗布領域終端にて、設定通りの塗布では塗布指定領域をはみ出してしまう場合に、設定を無視して塗布領域内を塗りつぶすことを優先するかどうかを設定します。

➤ 領域分割

塗布指定領域内に禁止領域がある場合、塗布可能領域に分割してから塗布するかどうかを設定します。

※分割しない場合は、塗布指定領域中の禁止領域を避けて塗布します。

➤ 塗布開始方向指定

塗布指定領域をどの方向から塗布していくかを設定します。領域分割を行う場合は、塗布していく領域の順序基準となります。その場合、1 つ目の領域に関してのみ、塗布開始方向が指定されますが、2 つ目以降の領域の塗布開始方向は自動で選択されます。

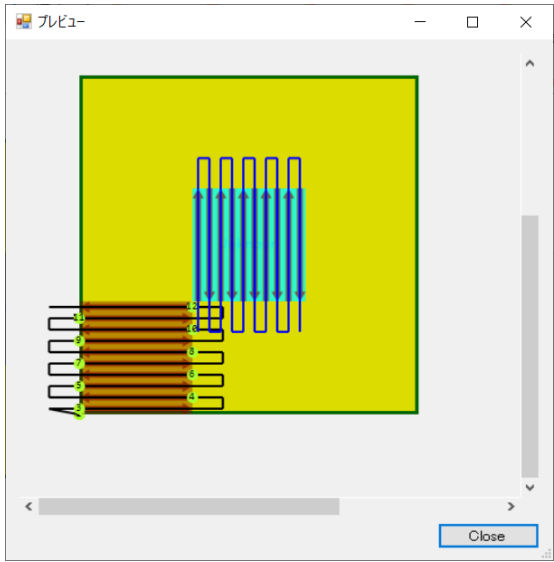
➤ 縁取り塗布指定

縁取りを行う対象を設定します。

※縁取り塗布を行う場合、塗りつぶし塗布データ作成時には縁取り塗布領域を一時的に禁止領域エリアとして認識します。

⑤ プレビュー

塗布方式が選択されていれば、作成される塗布データのプレビュー画面が表示されます。

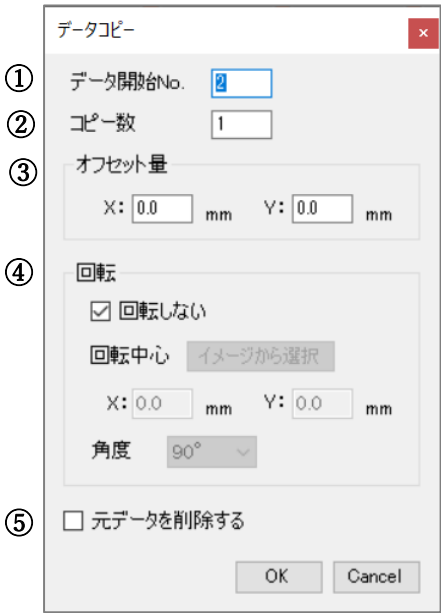


青色で表現されている移動線、塗布領域が自動作成にて作成される予定の作業データです。右クリックにて拡大、及び移動線の表示／非表示が選択可能です。

※描画オプションでカラー設定を変更している場合は、設定しているカラーで表示されます。

13. データコピー画面

作業データをコピーするための画面です。コピー条件を設定します。



- ① データ開始 No  
コピーした作業データを、これまでに作成された作業データのどの位置に組み込むかを設定します。
- ② コピー数  
コピー数を設定します。
- ③ オフセット量

コピーした作業データの座標オフセット値を設定します。コピー数が2以上の場合は、コピーするたびに設定値分オフセットされます。

※回転コピーを行う場合は、回転後の座標に対し、オフセット値が反映されます。

#### ④ 回転

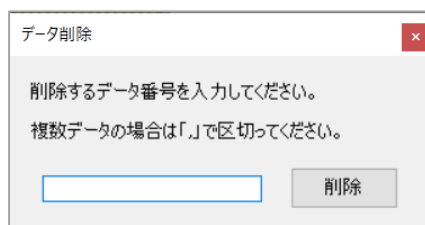
回転コピーを行う場合に使用します。「回転しない」のチェックを外すと、「回転中心」の座標及び「角度」が入力可能となります。「回転中心」の座標は、「イメージから選択」をクリックすることで、塗布イメージ中から座標選択することが可能です。

#### ⑤ 元データを削除する

チェックを入れることで、コピー完了後に元データを削除します。（所謂切り取りコピーが実行されます。）

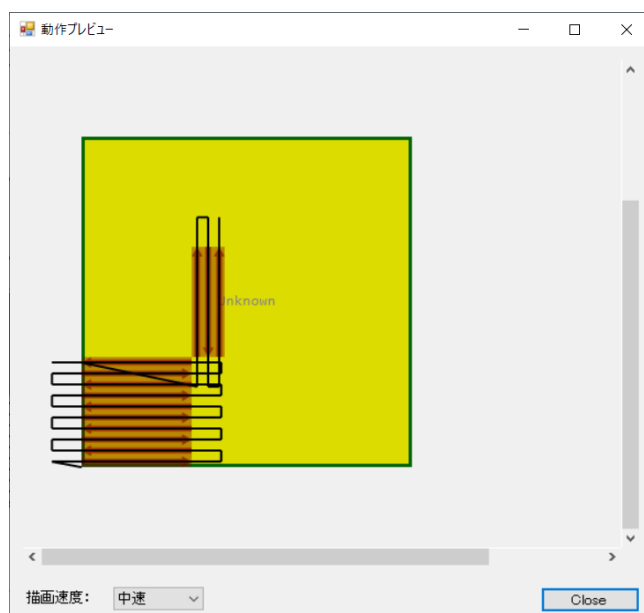
### 14. データ削除画面

データ番号を指定して作業データを削除するための画面です。



データ番号の入力し「削除」をクリックすると、指定した作業データを削除することが出来ます。複数のデータを削除したい場合は、","で区切ることで指定できます。

### 15. 動作プレビュー画面



この画面では、塗布動作順序のプレビューを確認することが出来ます。左クリック、あるいは右ク

リックで【開始】をクリックすると、プレビューを開始します。右クリックにて、表示の拡大や縮小が可能です。

※プレビュー開始後は、一旦終了するまで表示の拡大、縮小操作は不可になります。

また、描画速度を変更したい場合は、描画速度を 3 段階から選択、変更可能です。

16. インポート画面

他の作成データから作業データをインポートするための画面です。

①

インポート

No.	コード	始点_X mm	始点_Y mm	終点_X mm	終点_Y mm	終点_Z mm	円中心_X mm
1	直線移動					10.0	
2	ノズル回転						
3	直線塗布	70.0	65.0	170.0	65.0		
4	直線塗布	70.0	85.0	160.0	85.0		
5	直線塗布	70.0	105.0	150.0	105.0		
6	直線塗布	70.0	125.0	140.0	125.0		
7	直線塗布	70.0	145.0	130.0	145.0		
8	直線塗布	70.0	165.0	120.0	165.0		
9	直線塗布	70.0	185.0	110.0	185.0		
10	直線塗布	70.0	205.0	100.0	205.0		
11	直線塗布	70.0	225.0	90.0	225.0		
12	直線塗布	70.0	245.0	80.0	245.0		
13	終了						

②    インポート    Cancel

インポート画面では、別の作成データから作業データをコピーすることが出来ます。一部、または全ての作業データを対象とすることが出来ます。

※塗布条件等は考慮されないため、コピーしたデータが現在のデータで利用可能か十分に考慮した上で行ってください。

① データ表

インポート対象データの作業データが表示されます。インポートしたい行を選択します。

② インポート

選択した作業データを現在の作業データの最終箇所にコピーします。

## 17. 作業コード一覧

コード名	内容
定速直線塗布	定速で直線塗布を行います。始点よりも手前で加速し、終点まで塗布した後に減速します。したがって、実際の塗布範囲よりもノズルは大きく移動します。
直線塗布	始点から終点までを直線移動しつつ塗布を行います。
円弧塗布 CW	始点から、円弧条件（円中心座標、円中心角、回転方向）を満たす円弧移動を時計回りに行いつつ塗布します。（フィルムコートノズルは対応していません。）
円弧塗布 CCW	始点から、円弧条件（円中心座標、円中心角、回転方向）を満たす円弧移動を反時計回りに行いつつ塗布します。（フィルムコートノズルは対応していません。）
点塗布	終点で停止したまま、指定した時間塗布を行います。（フィルムコートノズルは対応していません）
直線移動	現在地から終点まで直線で移動します。
位置決め移動	現在地から終点まで、各軸の最高速度で移動します。 ※直線補間はされないため、直線にはなりません。
ノズル回転	ノズルを指定角度へ回転します。
終了	作業データの終了を明示します。

## 7 こんなときは

### (1) ACRC の再インストール／バージョン更新

最新のアプリケーションに更新や再インストールを行うには、現在インストールされているアプリケーションを削除してから行います。

パラメータファイルやシステムファイルはバックアップを取ってから行うことをお勧めします。インストールフォルダ内に「SystemDataFiles」フォルダがありますので、こちらのフォルダをバックアップとして、任意の場所（USB メモリ推奨）にコピーして保管してください。

#### アプリケーションの削除

インストール時に使用したインストーラーを起動すると、「修正」または「削除」が選択可能ですので、「削除」を選択しアプリケーションを削除します。

[ コントロールパネル ][ プログラム ]の「プログラムのアンインストール」からも削除できます。

#### 再インストール／バージョン更新

新たにアプリケーションをインストールする場合は、➤ [5 準備 \(1\) ACRC のインストール](#)と同じ手順で行ってください。

## (2) トラブルシューティング

トラブルが発生した時の解消方法などを説明します。

分からないことがあった場合は、一度トラブルシューティングをご確認ください。

DCF-605 に接続できない	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 本体及びパソコンの IP アドレス設定が自動取得になっているか確認してください。</li> <li>・ 本体の電源を先に入れ、リモート (REMOTE) 表示になったことを確認してから「接続」を行ってください。</li> <li>・ LAN ケーブルが正しく接続されているか確認してください。</li> <li>・ 本体のリモート表示確認後、30 秒程度待ってから「接続」を行ってみてください。</li> <li>・ 何度か「接続」をクリックしても接続できない場合は、全ての電源を切ってから再度接続を行ってください。</li> </ul>

8 索引

A		
ACRC	-----	3
Adapter	-----	4 2
C		
Connect	-----	1 3
CR	-----	4 7
D		
Disconnect	-----	1 3
G		
gcd 拡張子	-----	1 4
G コードファイル	-----	1 4
H		
HEX	-----	2 3
I		
IP アドレス	-----	7
IP アドレス検索画面	-----	4 1
IP アドレスを自動的に取得	-----	7
L		
LAN ケーブル	-----	3
LF	-----	4 7
M		
MACHINE Value	-----	2 3
O		
OS	-----	3
P		
PC Value	-----	2 3
Parameter	-----	2 3
R		
Range	-----	2 3

S		
Serial Number	-----	4 2
T		
Type	-----	4 2
U		
Unit	-----	2 3
V		
Version	-----	2 0
X		
X 軸	-----	5 5
Y		
Y 軸	-----	5 5
Z		
Z 軸	-----	5 5



## あ

アンインストール	6
イーサネットのプロパティ	7
インストーラ	4
インストール	4
インターネットプロトコル	7
液残量	1 6
液残量設定（ロードセル設定）	3 0
温調	2 2

## か

開始 X/Y	3 7
改行コード	4 7
環境設定	4 5
監視設定	2 8
機種選択画面	4 4
検索（IP アドレス検索）	4 1
言語設定	4 6

## さ

サーボ	2 6
捨て打ちデータ	1 4
ステータスバー	1 1
ステータス表示	1 6
接続	1 3
接続状況	1 6
接続設定を解除	4 1
切断	1 3
選択確定（IP アドレス検索）	4 2
操作画面	1 3

## た

タンク温度	1 7
塗布圧	1 6
塗布動作前に必ず捨て打ちを行う	1 8
塗布液を吐出せずトレース動作	1 8
塗布経路編集画面	4 9
塗布機	2 4
塗布データ	1 4
塗布開始	2 0
塗布状態確認	3 6
塗布速度（塗布状態確認）	3 8

塗布高さ（塗布状態確認）	3 8
塗布長（塗布状態確認）	3 7
塗布方向（塗布状態確認）	3 7
データ確認表示	1 4
データ送信間隔	4 7
動作モード	1 8

## な

2 本目に補正量を追加	3 9
ノズル角度（塗布状態確認）	3 7

## は

パスワード	4 8
パラメータ設定	2 1
ピッチ（塗布状態確認）	3 8
ヘッド温度	1 7
ポート番号	4 7
補正量（塗布状態確認）	3 9

## ま

メイン画面	1 1
メーカーレベル	4 8
メッセージ	1 9

## や

ユーザーレベル	4 8
---------	-----

## ら

ロードセル	3 0
ログインレベル	4 8

## わ

ワーク厚（塗布状態確認）	3 8
--------------	-----

9 改訂履歴

版数	発行日	改訂履歴
第 1 版（初版）	2020 年 9 月 30 日	初版発行
第 2 版	2020 年 10 月 27 日	塗布状態確認機能更新
第 3 版	2020 年 11 月 2 日	メイン編集画面更新、データコピー画面更新、禁止領域コピー画面追加、インポート画面追加



## アルファデザイン株式会社

〒389-0511 長野県東御市滋野甲 2211-3

Tel 0268-64-0088 (代) Fax 0268-64-0080

<http://www.alpha-design.co.jp>