

基板防湿剤塗布装置

DCF-605 PU

Conformal Coat Model

お手入れのお願い

メンテナンスに関するご注意	2
メンテナンス項目とタイミング	3
メンテナンスに必要な道具	4
メンテナンス方法	5
液供給ホース	5
浸け置きバットへの洗浄液の補充	5
捨て打ちバットの点検 / 廃棄	7
外装のお手入れ	8
塗布パネル面 / タンク周辺 / 浸け置き・捨て打ちバット	8
サックフィルターを交換する	9
ミストフィルターを交換する	10
塗布剤の経路の清掃	12
塗布剤の経路の清掃 (オプションの圧送サブタンクを 使用する場合)	15
塗布ガン部の清掃	20
ノズルの交換 / 洗浄	20
ノズルの保管 (長期間使用しない場合)	22
フラッシングメッシュの交換	23
ボードホルダーの交換	24
塗布確認を行う	25
塗布確認を行う	25
ACRC による塗布	26
電源のオン	31
電源のオフ	32
サプライ品について	33

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。

警告	
	<ul style="list-style-type: none">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います。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。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。
	<ul style="list-style-type: none">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。
注意	
	<ul style="list-style-type: none">塗布剤やメンテナンス洗浄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。 https://japan.mimaki.com/supply/sds/
	<ul style="list-style-type: none">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。
	<ul style="list-style-type: none">塗布剤やメンテナンス洗浄液、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。塗布剤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。
注記	
	<ul style="list-style-type: none">カバーに塗布剤やメンテナンス洗浄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。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。



- 取扱説明書の P.vii ~ x 「安全にお使いいただくために」と本書をよくお読みのうえ、十分に理解してからメンテナンス作業を行ってください。

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.5)
	浸け置きバット内の洗浄液の量を確認し、少ない場合は補充してください。	☞「浸け置きバットへの洗浄液の補充」(P.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.7)
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.8)
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.8)
塗布剤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.9)
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.10)
電源をオフにするとき	塗布剤の経路の清掃を行ってください。	☞「塗布剤の経路の清掃」(P.12) ☞「塗布剤の経路の清掃 (オプションの圧送サブタンクを使用する場合)」(P.15)
	塗布剤の経路の洗浄終了後、塗布ガン部の清掃を行ってください。	☞「塗布ガン部の清掃」(P.20)
電源をオフにしたとき、または長時間使用しないとき	ノズルをメンテナンス液で洗浄して保管してください。	☞「ノズルの交換/洗浄」(P.20) ☞「ノズルの保管 (長期間使用しない場合)」(P.22)
ノズルを取り外したとき	ノズルの洗浄を行ってください。	☞「ノズルの交換/洗浄」(P.20)
捨て打ちバット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.23)
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.24)

メンテナンスに必要な道具

品名	品番
綿棒 6 本軸 "S"	A101438
紙タオル (メンテナンス用キムタオル)	SPC-0499
キムワイブ 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

目視で亀裂がないか、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。



- 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洗浄液の補充

浸け置きバットは、ヘッドの待機位置となり、洗浄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。



- 洗浄液の補充の際は、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。(参照「電源のオン」(P.31))

- (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

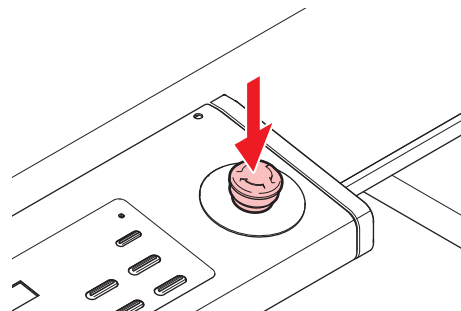
停止スイッチを押す。

- 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



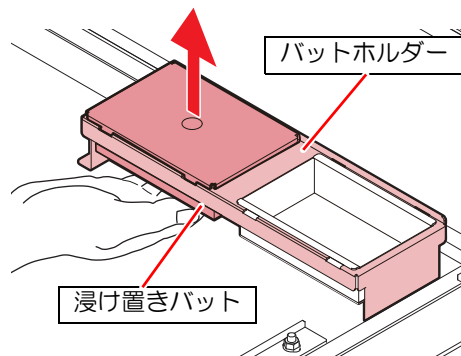
- 停止スイッチを押すと、ヘッドが下降します。ワーク等に当たらない位置で、停止スイッチを押してください。



4

バットホルダーから浸け置きバットを取り外す。

- バットの下面に手を入れて、バットを上から押し上げて取り出してください。



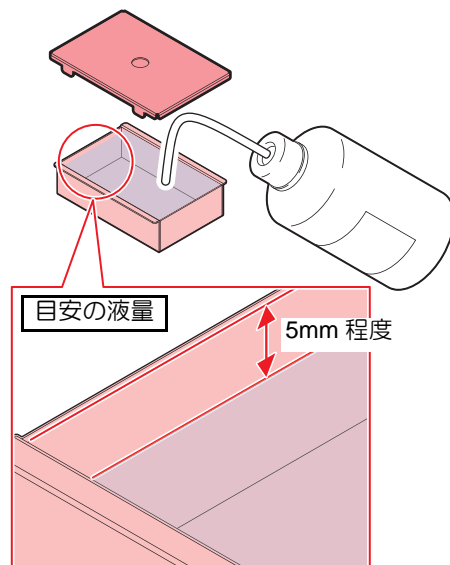
5

浸け置きバットにのフタを取り外し、洗浄液を補充する。

- 補充の目安：フチから下に 5mm 程度
- フタを戻します。

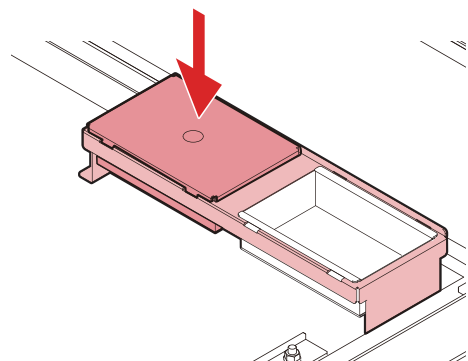


- 1カ月に1回程度、浸け置きバット内の洗浄液を全て入れ替えてください。



6

浸け置きバットをバットホルダーへ戻す。

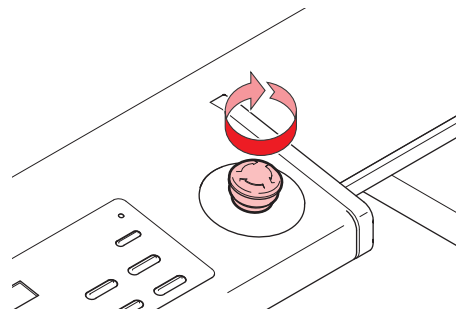


7

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 オンテクタ[®]サイ

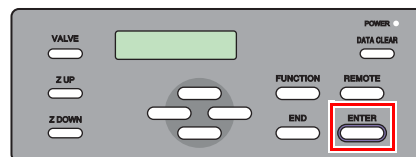


8

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。



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塗布剤や洗浄液を廃棄します。

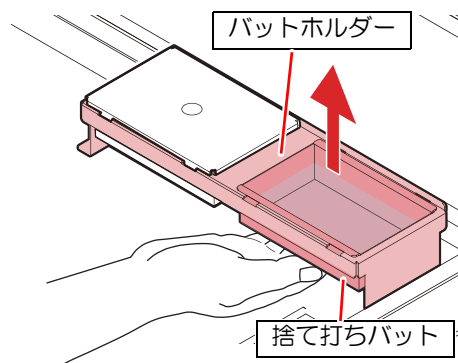
1

バットホルダーから捨て打ちバットを取り出す。

- 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。



- 捨て打ちバットを取り出すとき、液体をこぼさないように注意してください。



2

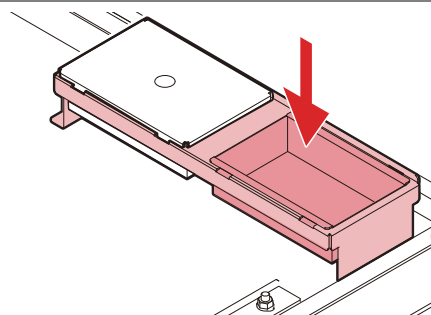
廃液を廃棄する。



- 廃棄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。
- 捨て打ちバットに塗布剤が固着している場合は、取り除いてください。適切な廃液量管理ができない原因となります。

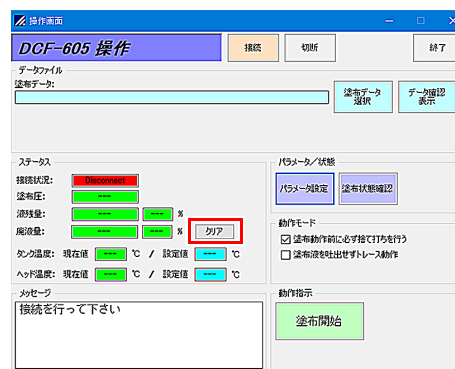
3

捨て打ちバットをバットホルダーに戻す。



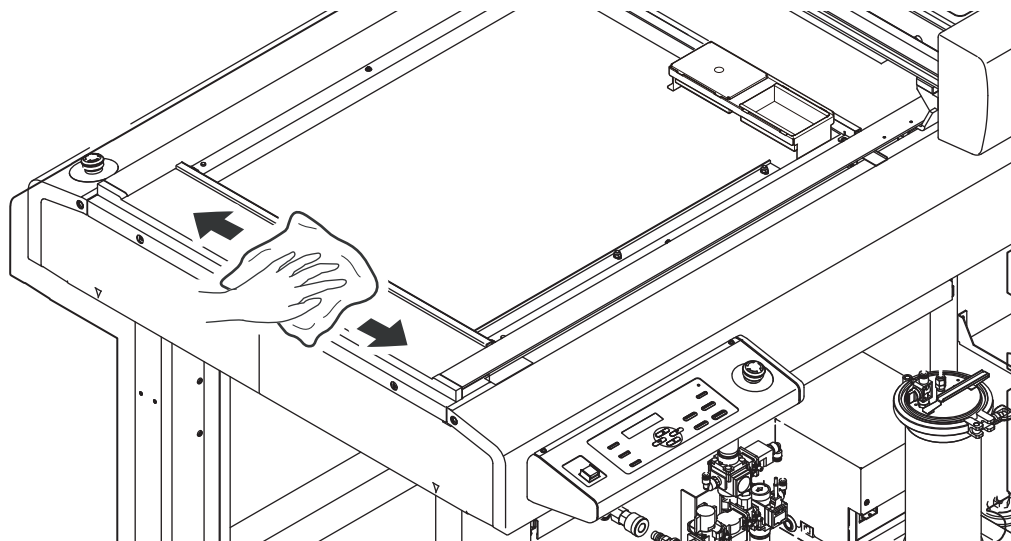
4

塗布アプリケーション ACRC の [クリア] ボタンで、排液量を 0% にする



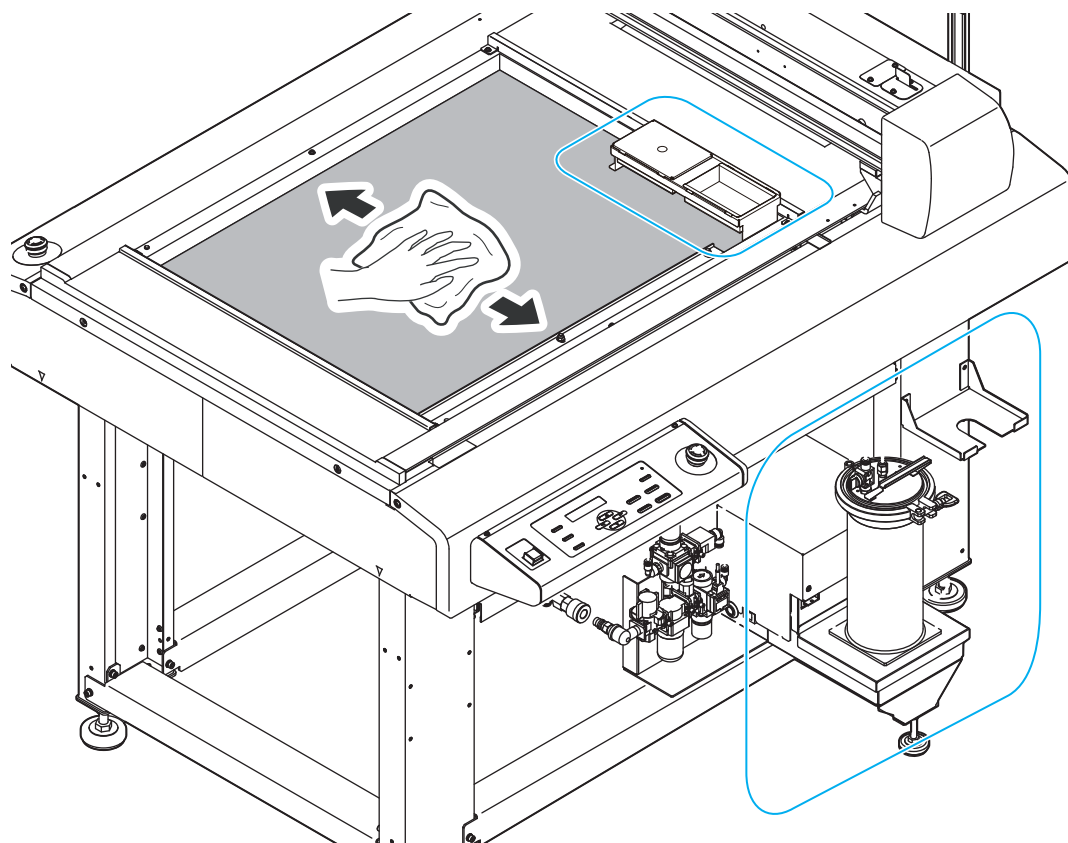
外装のお手入れ

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。

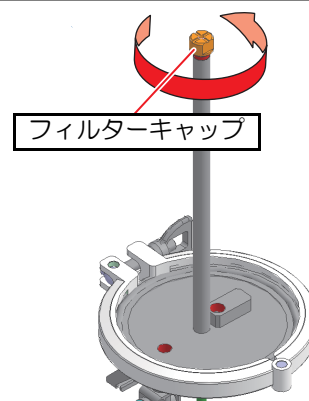
1 電源を切る。(☞「電源のオフ」(P.32))

- (1) 電源スイッチを切る。
- (2) 主電源スイッチを切る。

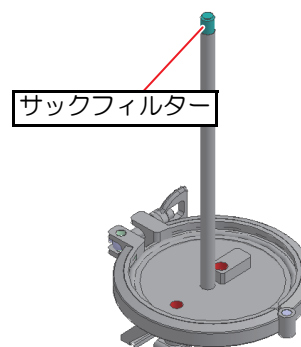
2 フィルターキャップを外す。



- タンク周辺を紙ワイプ等で養生してください。



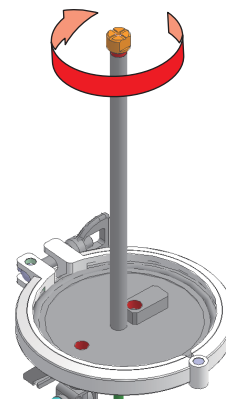
3 新しいサックフィルターに交換する。



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

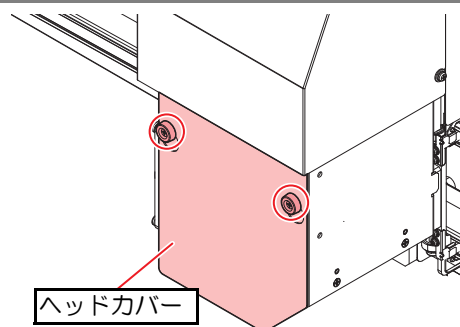
電源を切る。(☞「電源のオフ」(P.32))

- (1) 電源スイッチを切る。
- (2) 主電源スイッチを切る。

2

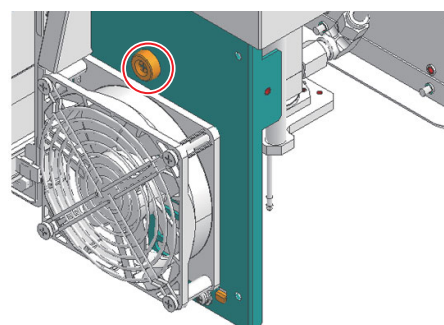
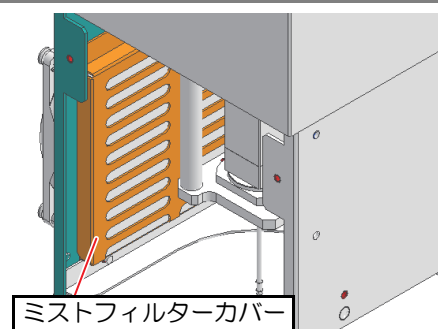
ヘッドカバーを外す。

- (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

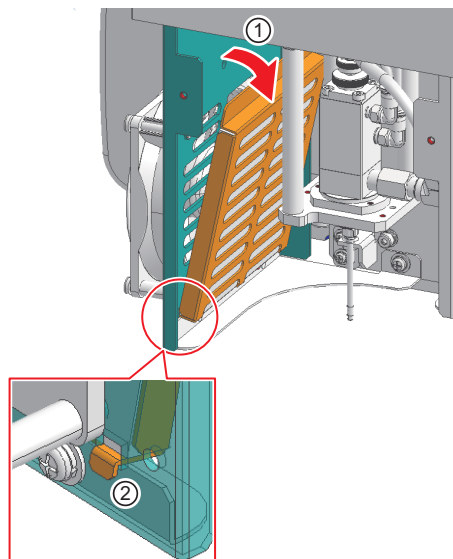
ミストフィルターカバーが倒れないように押えながらネジを外す。



4

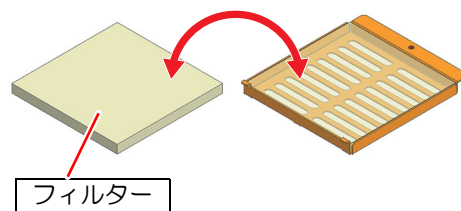
ミストフィルターカバーを外す。

- (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

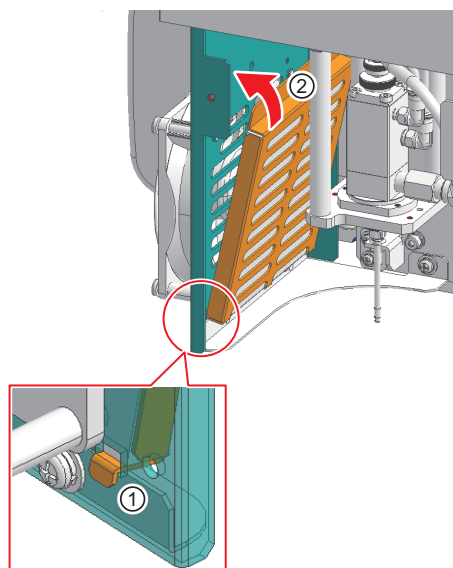
新しいフィルターに交換する。



6

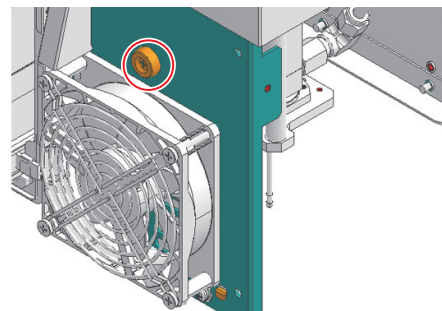
ミストフィルターカバーを取り付ける。

- (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

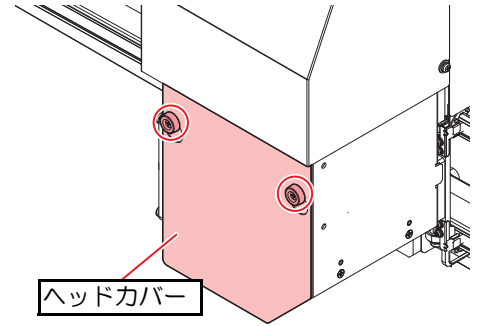
ネジを閉めてミストフィルターカバーを固定する。



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。



塗布剤の経路の清掃

電源をオフにする際は、必ず塗布剤の経路の清掃を行ってください。

塗布剤の経路の清掃は、オプション(別売)の圧送サブタンクユニット(OPT-C0260)とサプライ品のステンレスボトル(SPC-0887)を使用すると、塗布剤と洗浄液を入れ替える必要がないため便利です。☞「塗布剤の経路の清掃(オプションの圧送サブタンクを使用する場合)」(P.15)



- 経路の洗浄をする際は、必ずノズルを取り付けてください。
ノズルを取り外した状態で洗浄液が吐出すると、霧状に飛散する恐れがあり、大変危険です。



- タンク周辺を紙ワイプ等で養生してください。

1

電源を切る。(☞「電源のオフ」(P.32))

- 電源スイッチを切る。
- 主電源スイッチを切る。

2

圧送タンクに洗浄液を入れる。

(1)圧送タンクのエアーバルブを閉める。

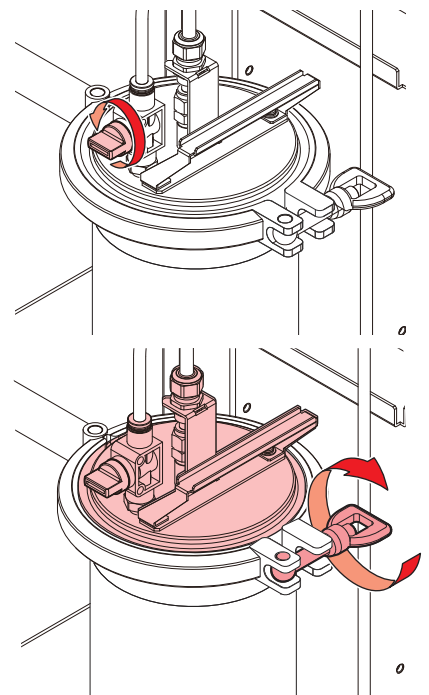
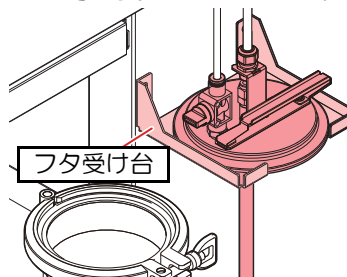


- 安全のため、必ずエアーバルブを閉めてください。

(2)圧送タンクのつまみネジを緩め、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、フタ受け台に載せておきます。
- ガスケットを傷つけないように注意してください。

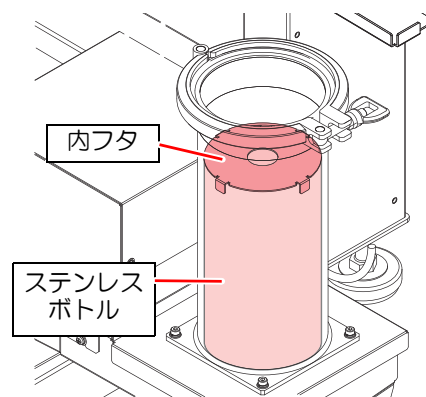


(3) 内フタとステンレスボトルを取り出し、洗浄液を充填する。

(4) ステンレスボトルと内フタを戻す。



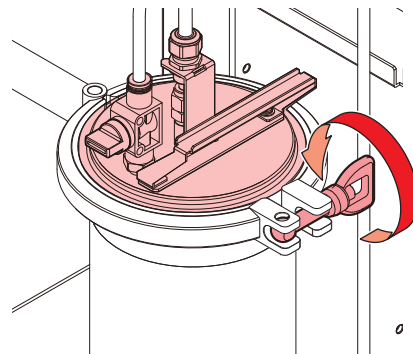
- 必ずステンレスボトルに内フタを付けてください。
内フタを付けないと、圧送タンクの中が液で汚れ、部品が故障するおそれがあります。



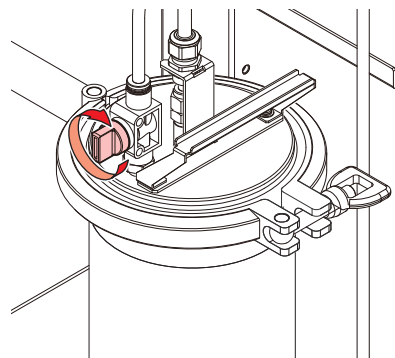
(5) タンクキャップを元に戻し、ツマミネジで固定する。



- ガスケットが正しく圧送タンクの溝にはまっているか確認してください。
- ツマミネジを強く締めてください。



(6) 圧送タンクのエアーバルブを開ける。



3

電源を入れる。(☞「電源のオン」(P.31))

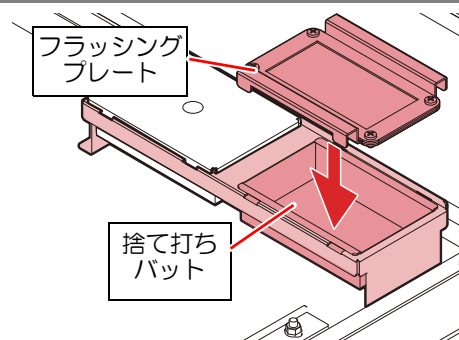
- 主電源スイッチを入れる。
- 電源スイッチを入れる。

4

捨て打ちバットにフラッシングプレートを取り付ける。



- 捨て打ちバットにフラッシングプレートを取り付けないと、洗浄液が飛散するおそれがあり、大変危険です。



5

経路内に洗浄液を入れて洗浄する。

- 洗浄液をノズルから捨て打ちバットに吐出し、経路内の洗浄を行います。



- ノズルが取り付けられていることを確認してください。
ノズルを取り外した状態で洗浄液が吐出されると、霧状に飛散するおそれがあり、大変危険です。

- (1) [REMOTE] キーを押して、ローカル状態にする。
- (2) [VALVE] キーを押して、バルブテストメニューを開く。
- (3) [ENTER] キーを押して捨て打ちモードを開始する。
 - 自動でヘッドが捨て打ちバットの上へ移動します。
- (4) 洗浄液が安定して吐出するようになるまで、[VALVE] キーを長押しする。
 - [VALVE] キーを離すと、吐出が止まります。
- (5) [END] キーを押して、捨て打ちモードを終了する。

6

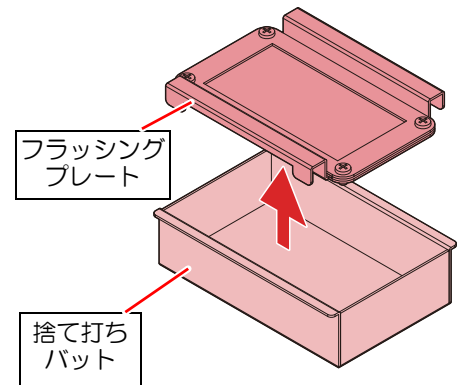
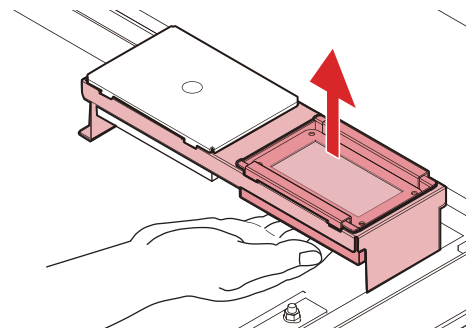
捨て打ちバットとフラッシングプレートを洗浄して、フラッシングプレートを保管する。

- (1) 捨て打ちバットをバットホルダーから取り出す。
 - 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。



- 捨て打ちバットを取り出すとき、液体をこぼさないように注意してください。

- (2) 捨て打ちバットからフラッシングプレートを取り外す。

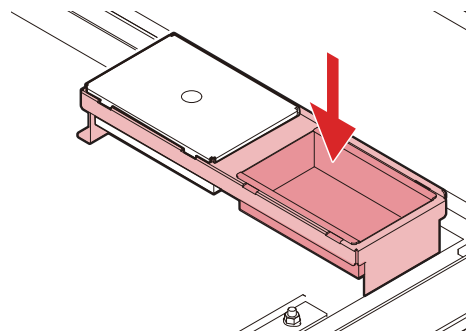


- (3) 捨て打ちバット内の廃液を廃棄する。



- 廃液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。
- 捨て打ちバットに塗布剤が固着している場合は、取り除いてください。適切な廃液量管理ができない原因となります。

- (4) 捨て打ちバットを清掃してバットホルダーに戻す。



- (5) フラッシングプレートを清掃して保管する。

- メッシュ部を丁寧に清掃してください。清掃しないと塗布剤が凝固してしまいます。
- メッシュが汚れた場合、メッシュを交換してください。☞「フラッシングメッシュの交換」(P.23)

塗布剤の経路の清掃 (オプションの圧送サブタンクを使用する場合)

電源をオフにする際は、必ず塗布剤の経路の清掃を行ってください。

塗布剤の経路の清掃は、オプション (別売) の圧送サブタンクユニット (OPT-C0260) とサプライ品のステンレスボトル (SPC-0887) を使用すると、塗布剤と洗浄液を入れ替える必要がないため便利です。オプション (別売) の圧送サブタンクユニットがない場合は、塗布剤が入っているステンレスボトルの中身を洗浄液に入れ替えて清掃してください。☞「塗布剤の経路の清掃」(P.12)



- 経路の洗浄をする際は、必ずノズルを取り付けてください。
ノズルを取り外した状態で洗浄液が吐出すると、霧状に飛散する恐れがあり、大変危険です。



- タンク周辺を紙ワイプ等で養生してください。

オプション (別売) の圧送サブタンクユニットを取り付けていない場合は、以下の手順で取り付けてください。既に取り付けてある場合は☞「圧送サブタンクを使用して塗布剤の経路を清掃する」(P.16) を参照して経路の清掃を行ってください。

オプション (別売) の圧送サブタンクユニットを取り付ける

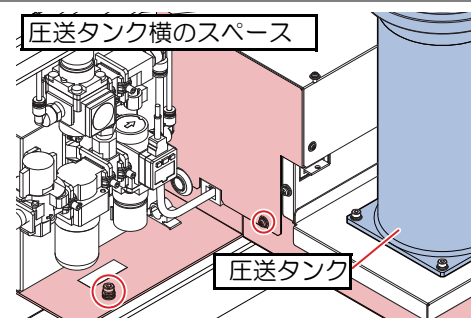
1 電源を切る。 (☞「電源のオフ」(P.32))

- (1) 電源スイッチを切る。
- (2) 主電源スイッチを切る。

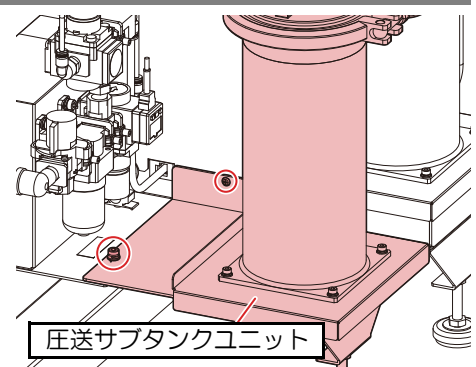
2 圧送サブタンクユニットを取り付けるために、本体側のネジ (x2) を取り外す。



- ネジ (x2) は、圧送サブタンクユニットを取り付けるときに使うため、なくさないように注意してください。

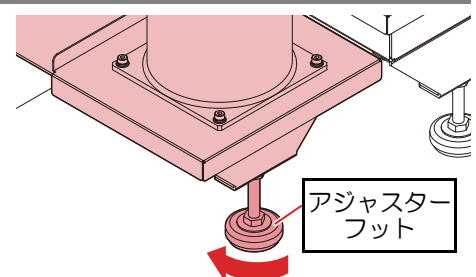


3 本体側のネジ穴と、圧送サブタンクユニットのネジ穴を合わせて、手順 1 で取り外したネジ (x2) で共締めする。



4 圧送サブタンクユニットのアジャスターフットを接地させる。

- (1) アジャスターフットが接地するまで、手で回す。
- (2) 本体と圧送サブタンクユニットにガタ付きがないか確認する。



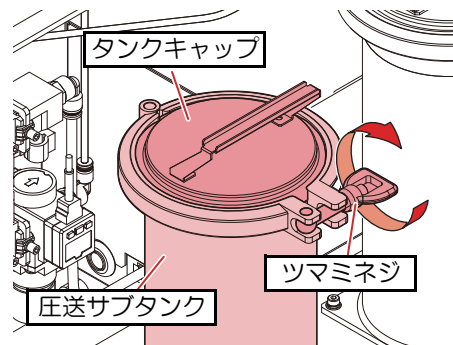
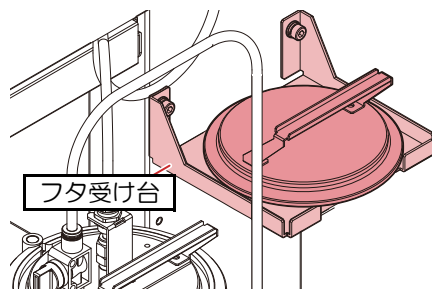
圧送サブタンクを使用して塗布剤の経路を清掃する

1 電源を切る。(☞「電源のオフ」(P.32))

- (1) 電源スイッチを切る。
- (2) 主電源スイッチを切る。

2 圧送サブタンクのツマミネジを緩め、タンクキャップを外す。

- 外したタンクキャップは、フタ受け台に載せておきます。



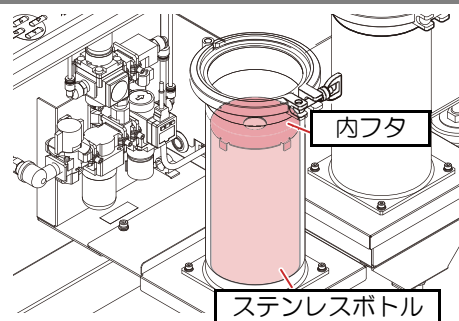
3 サプライ品のステンレスボトルに洗浄液を充填する。



4 圧送サブタンクに洗浄剤を入れたステンレスボトルを入れ、内フタを付ける。



- 必ずステンレスボトルに内フタを付けてください。内フタを付けないと、圧送タンクの中が液で汚れ、部品が故障するおそれがあります。



5 圧送タンクのタンクキャップを外す。

- (1) 圧送タンクのエアーバルブを閉める。

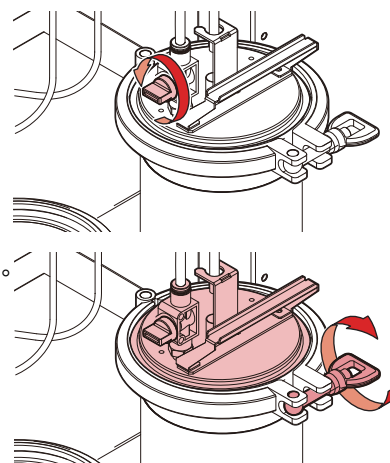


- 安全のため、必ずエアーバルブを閉めてください。

- (2) 圧送タンクのツマミネジを緩め、タンクキャップを外す。



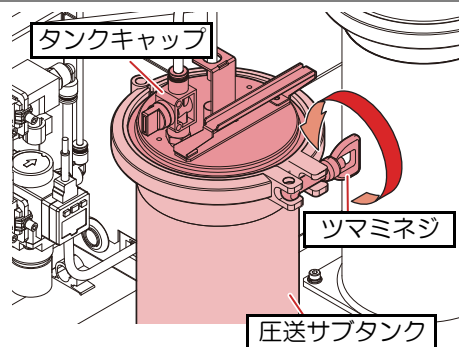
- タンク周辺を紙ワイブ等で養生してください。



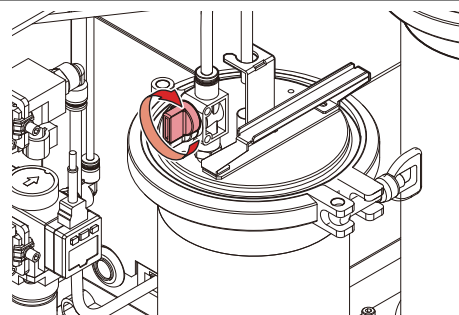
6 手順4で外したタンクキャップを圧送サブタンクに取り付け、ツマミネジで固定する。



- ガasketが正しく圧送タンクの溝にはまっているか確認してください。
- ツマミネジを強く締めてください。



7 圧送サブタンクのエアーバルブを開ける。



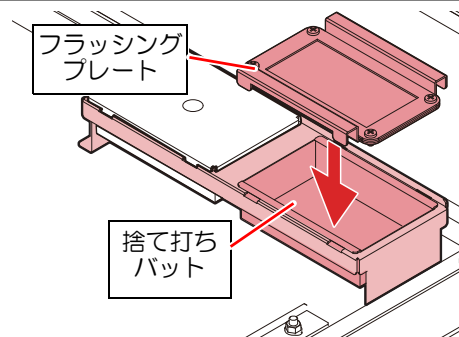
8 電源を入れる。(☞「電源のオン」(P.31))

- (1) 主電源スイッチを入れる。
- (2) 電源スイッチを入れる。

9 捨て打ちバットにフラッシングプレートを取り付ける。



- 捨て打ちバットにフラッシングプレートを取り付けないと、洗浄液が飛散するおそれがあり、大変危険です。



10 経路内に洗浄液を入れて洗浄する。

- 洗浄液をノズルから捨て打ちバットに吐出し、経路内の洗浄を行います。



- ノズルが取り付けられていることを確認してください。ノズルを取り外した状態で洗浄液が吐出されると、霧状に飛散するおそれがあり、大変危険です。

- (1) [REMOTE] キーを押して、ローカル状態にする。
- (2) [VALVE] キーを押して、バルブテストメニューを開く。
- (3) [ENTER] キーを押して捨て打ちモードを開始する。
 - 自動でヘッドが捨て打ちバットの上へ移動します。
- (4) 洗浄液が安定して吐出するようになるまで、[VALVE] キーを長押しする。
 - [VALVE] キーを離すと、吐出が止まります。
- (5) [END] キーを押して、捨て打ちモードを終了する。

11

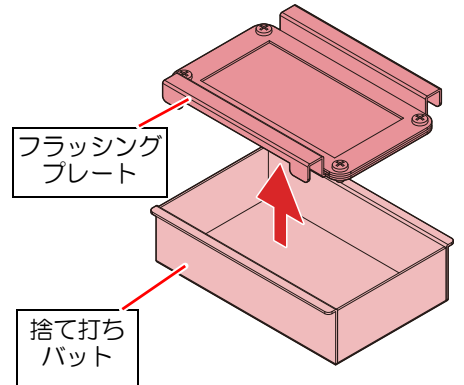
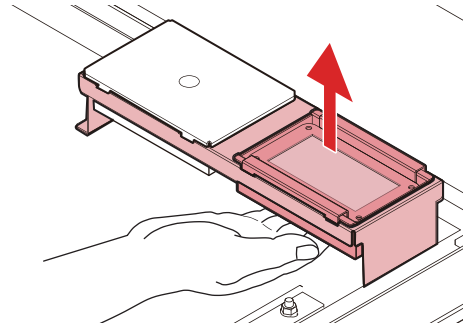
捨て打ちバットとフラッシングプレートを洗浄して、フラッシングプレートを保管する。

- (1) 捨て打ちバットをバットホルダーから取り出す。
• 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上げて取り出してください。



- 捨て打ちバットを取り出すとき、液体をこぼさないように注意してください。

- (2) 捨て打ちバットからフラッシングプレートを取り外す。

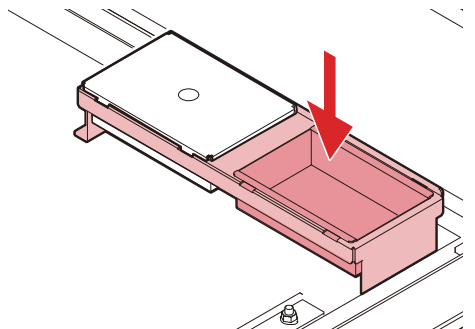


- (3) 捨て打ちバット内の廃液を廃棄する。



- 廃液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。
- 捨て打ちバットに塗布剤が固着している場合は、取り除いてください。適切な廃液量管理ができない原因となります。

- (4) 捨て打ちバットを清掃してバットホルダーに戻す。



- (5) フラッシングプレートを清掃して保管する。

- メッシュ部を丁寧に清掃してください。清掃しないと塗布剤が凝固してしまいます。
- メッシュが汚れた場合、メッシュを交換してください。☞「フラッシングメッシュの交換」(P.23)

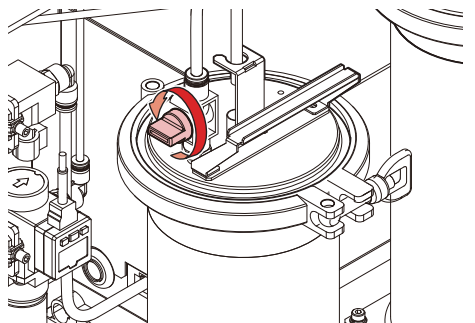
12

圧送サブタンクのツマミネジを緩め、タンクキャップを外す。

- (1) 圧送サブタンクのエアバルブを閉める。



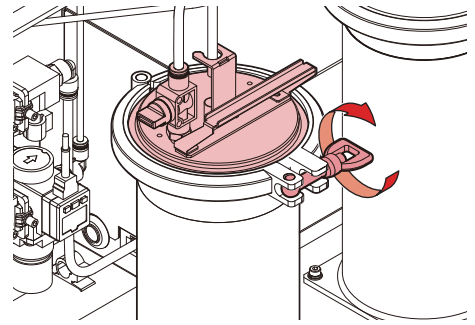
- 安全のため、必ずエアバルブを閉めてください。



(2) 圧送サブタンクのツマミネジを緩め、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。

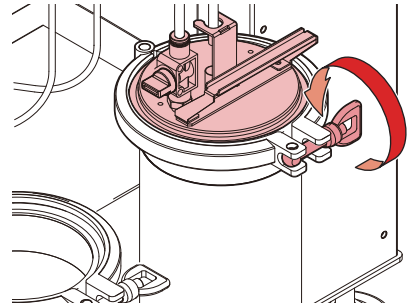


13

手順 11 で外したタンクキャップを圧送タンクに取り付け、ツマミネジで固定する。

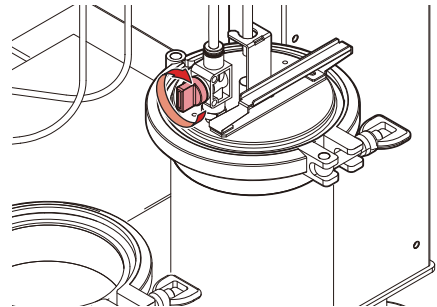


- ガasketが正しく圧送タンクの溝にはまっているか確認してください。
- ツマミネジを強く締めてください。



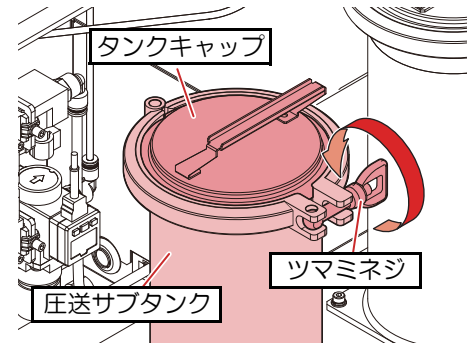
14

圧送タンクのエアバルブを開ける。



15

フタ受け台に載せておいたタンクキャップを圧送サブタンクに元に戻して、ツマミネジで固定する。



塗布ガン部の清掃

塗布剤の経路の洗浄終了後、塗布ガン部の清掃を行ってください。



- 作業する際は、必ず適切な保護メガネ、手袋、マスクを着用してください。

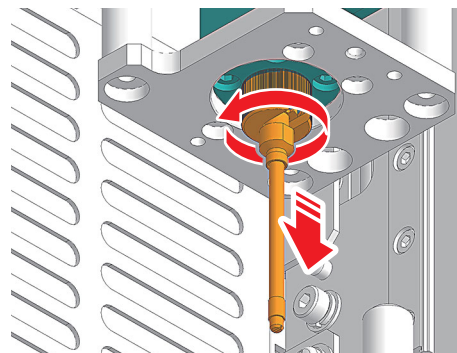
1

ノズルを取り外す。

- アダプターを回して、ノズルを取り外します。



- ノズルを取り外した際は、必ず洗浄してください。(☞「ノズルの交換 / 洗浄」(P.20))
- 塗布ガン本体が自由に動きます。塗布ガン本体を手で固定し、ノズルを取り外してください。
- ノズルを取り外す際は、ヘッドから塗布剤が液だれすることがありますのでご注意ください。

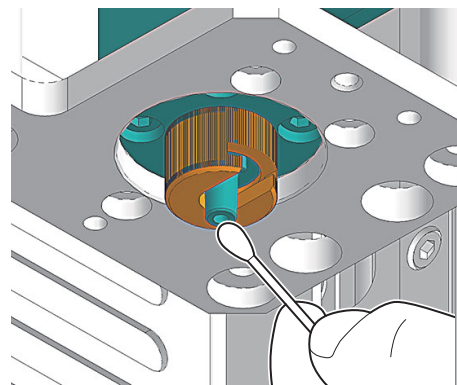


2

アダプター取り付け部の内側を、洗浄液を含ませた綿棒等で清掃する。



- メンテナンス洗浄液は残らないように拭き取ってください。



ノズルの交換 / 洗浄

ノズルを取り外した際は、必ずノズルの洗浄を行ってください。



- ノズルの先端に付着物がある場合はウエスで丁寧に拭き取ってください。付着物があると正常に塗布できないおそれがあります。
- 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。
- 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。


1

電源を入れる。(☞「電源のオン」(P.31))

- (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

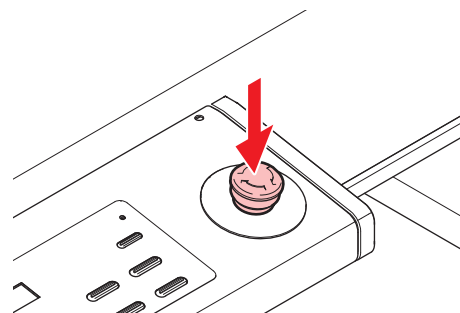
停止スイッチを押す。

- 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。



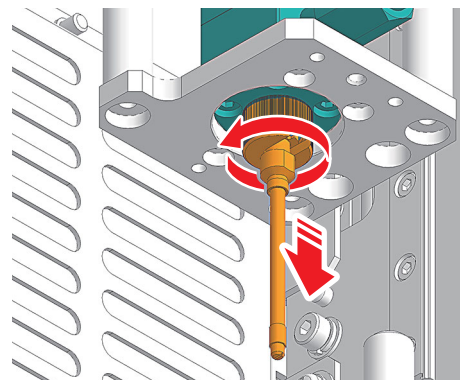
4

ノズルを取り外す。

- アダプターを回して、ノズルを取り外します。



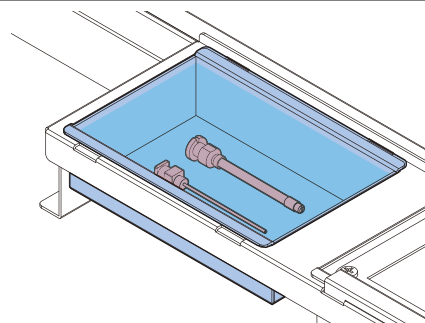
- 塗布ガン本体が自由に動きます。塗布ガン本体を手で固定し、ノズルを取り外してください。
- ノズル取り外しの際に、ヘッドから塗布剤が液だれすることがあります。注意してください。



5

洗浄液に浸し、塗布剤を落とす。

- 長期間使用しない場合は、気密性の高いバットに浸して保管してください。☞「ノズルの保管 (長期間使用しない場合)」(P.22)



6

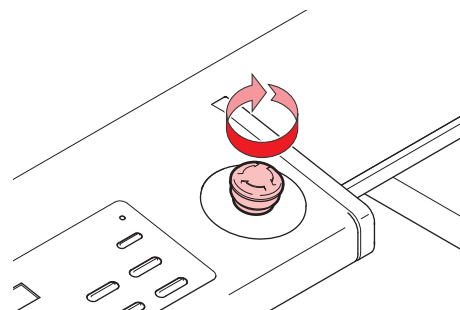
ノズルを取り付ける。(取扱説明書の P.2-3「ツールの取り付け」を参照してください)

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。

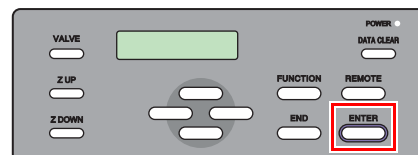
[ENT]ヲ オンテクタ`サイ



8

[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。



9

ヘッドを捨て打ちバットの上へ移動させる。

- (1) [REMOTE] キーを押して、ローカル状態にする。
- (2) [VALVE] キーを押して、バルブテストメニューを開く。
- (3) [ENTER] キーを押して捨て打ちモードを開始する。
 - 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^ルフ : OFF

10

手動でノズルから塗布剤を吐出する。

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

* ステウチ *
エキハ^ルフ : ON

11

捨て打ちモードを終了する。

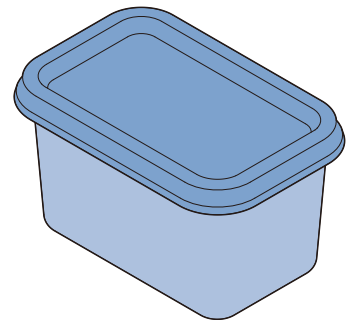
- [END] キーを押します。

ノズルの保管 (長期間使用しない場合)

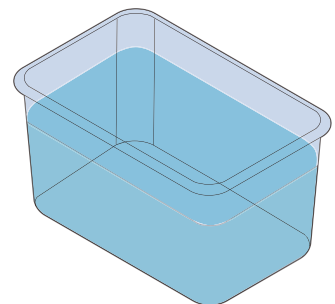
長期間使用しないときは、以下の手順で清掃して保管してください。

1

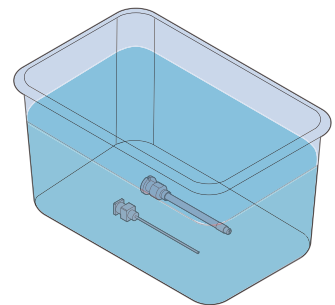
気密性の高いバットを用意する。

**2**

バットに洗浄液を入れる。

**3**

洗浄液を入れたバットにノズルを入れる。

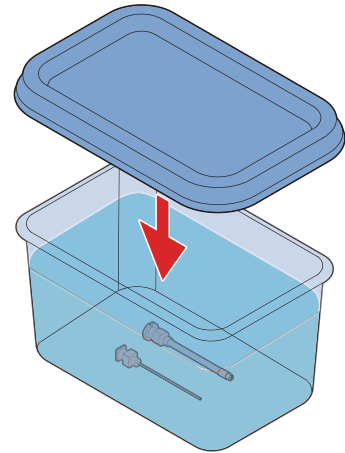


4

ノズルを洗浄液の中で揺すり、内部の残液を落とす。
 ・洗浄液が飛散しないように注意して揺すってください。

5

フタをして保管する。



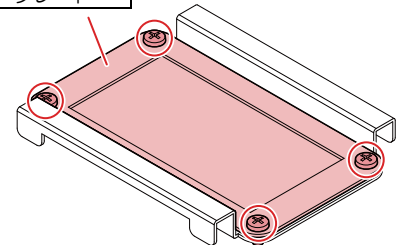
フラッシングメッシュの交換

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。フラッシングプレートは、塗布剤の経路を清掃する場合に使用します。

1

メッシュ押さえプレートを取り外す。(ネジ x4)

メッシュ押さえプレート

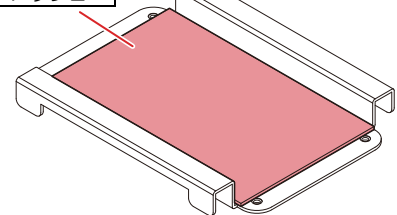


2

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。

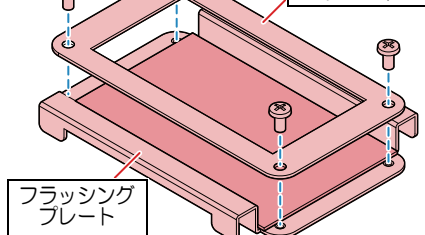
フラッシングメッシュ



3

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)

メッシュ押さえプレート



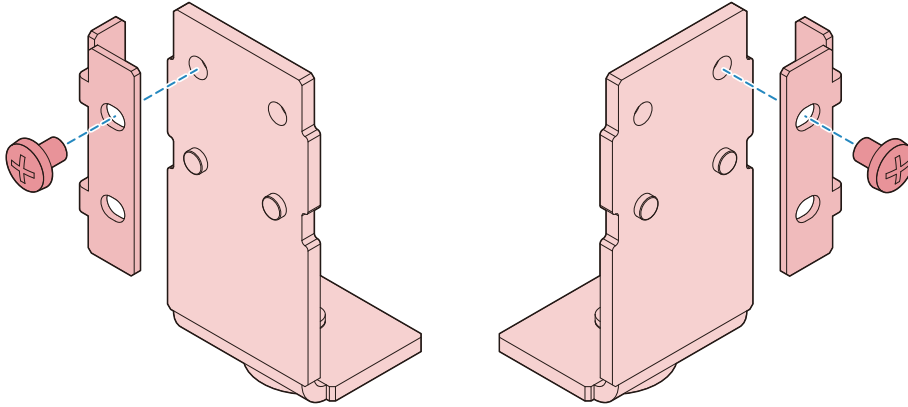
フラッシングプレート

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。



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。
- 塗布条件を変更した場合やノズルを付け替えた場合は、再度実施ください。

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	対処方法
塗布剤が散らばる、かすれる	圧力は適切ですか？	取扱説明書の P.3-5 「圧力の設定」を参照
	タンク内の塗布剤の残量が少なくなっていますか？	取扱説明書の P.2-6 「塗布剤を充填する」を参照
	ノズルの先端が固着していませんか？	固着した場合はノズルを交換してください。 • ノズルの先端が固着しないように、常に浸け置きバットの中に入れておいてください。
	塗布ガンの開度調整ネジの回し具合は適切ですか？	☞ 「6. 塗布量を調整する。」 (P.27)
塗布結果にズレがある	ACRC でのズレ量や吐出タイムラグの設定は適切ですか？	☞ 「[定速直線塗布]のズレ量調整」 (P.27) ☞ 「[非定速塗布]のバルブ ON - 吐出タイムラグ調整」 (P.29)



- 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。塗布剤の飛散や液垂れにより、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] 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

▲ ▼ で [トフ カクニン] を選択して [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、最初的位置に戻って塗布します。

ACRCによる塗布

ACRCを使用してテスト塗布と調整を行います。

詳しくはACRCの取扱説明書をご覧ください。ACRCはアルファードesign製のソフトウェアです。

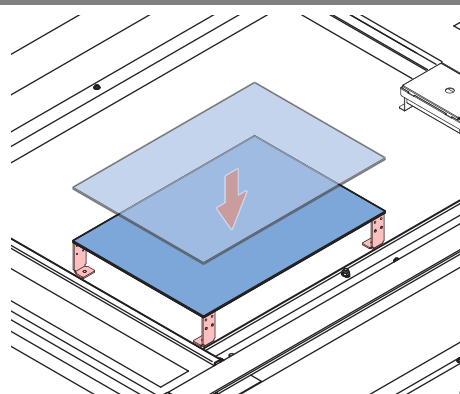
テスト塗布

1

塗布パネル上にボードホルダーを置いて、フィルム置台をセットする。



- ボードホルダーには磁石が内蔵されています。テーブル面上の任意の位置に設置することができます。



2

フィルム置台にテスト用紙を載せる。

3 [REMOTE] キーを押して、テスト塗布を行う。

- リモート状態にします。
- ホストコンピューターから、データを送信します。
データを受信すると、自動的に塗布が始まります。

* リモート*

4 塗布結果を確認して、アプリケーションに入力する。

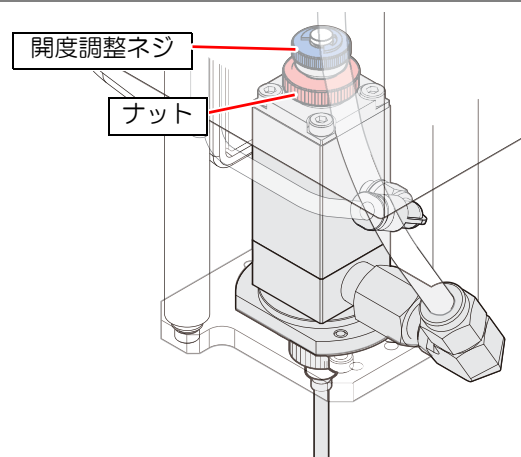
- 規定値の場合、テスト塗布を終了します。
- ズレが生じている場合、手順 5 以降を実施します。

5 圧力を設定する。

- 取扱説明書の P.3-5 「圧力の設定」を参照

6 塗布量を調整する。

- 塗布ガン上部のナットを緩めて開度調整ネジを回転させて塗布量の調整をします。基準塗布量は、開度調整ネジを最大限に締めた状態から約 90°～180° 回転させた位置で調整できます。
- 開度調整ネジを右回転させると塗布量が少なくなります。開度調整ネジを左回転させると塗布量が多くなります。



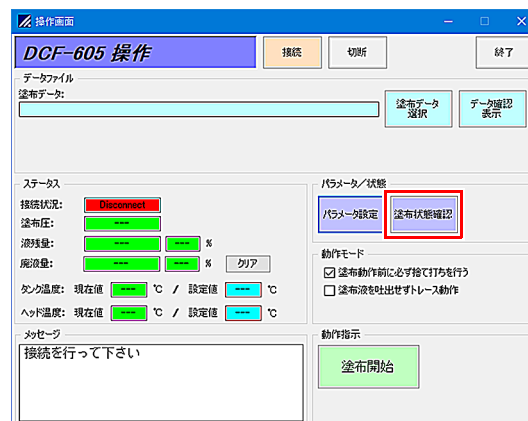
7 再度、[REMOTE] キーを押してテスト塗布を行う。

- 塗布結果が規定値になるまで、テスト塗布と確認を繰り返します。

[定速直線塗布] のズレ量調整

1 本機にフィルム置台とテスト用紙をセットする。

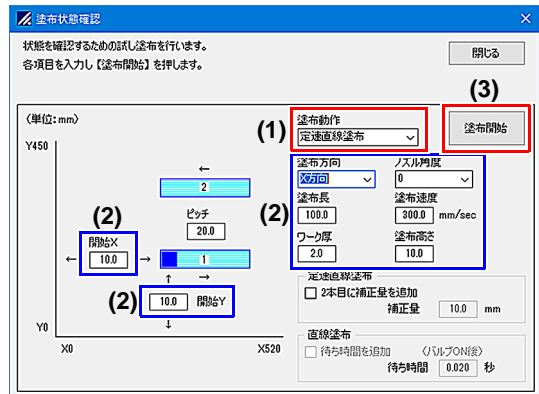
2 塗布アプリケーションACRCの操作画面にて [塗布状態確認] をクリックする。



3

各項目を入力し【塗布開始】をクリックする。

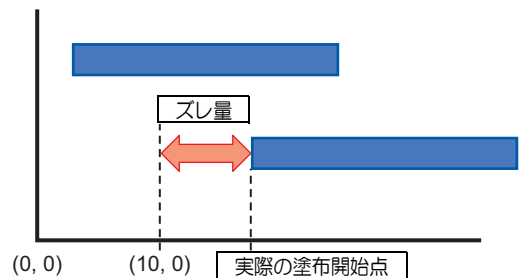
- (1) [塗布動作] の項目で、[定速直線塗布] を選択する。
- (2) 青枠の部分は、任意の値を入力する。
 - 画面の条件は一例です。
- (3) [塗布開始] をクリックする。
 - 塗布動作が実行されます。



4

塗布した結果、塗布位置がズレた場合、ズレ量を測定する。

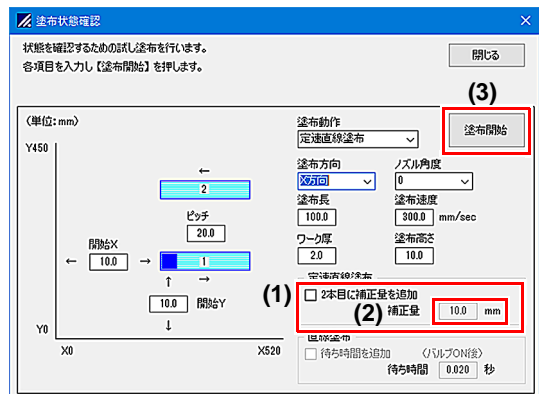
- (1) 手順 3 で [開始 X] に入力した座標 (例では x=10) から、実際の塗布開始点までの長さが [ズレ量] となるので測定する。
- (2) 塗布幅を測定する。
- (3) 手順 3 の画面に戻る。



5

ズレ量を補正する。

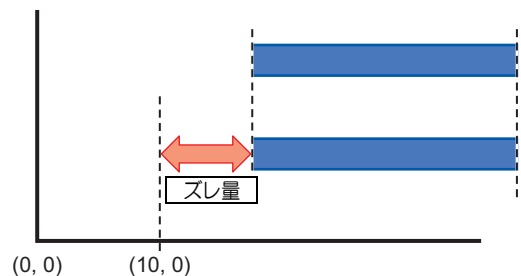
- (1) [2本目に補正量を追加] にチェックを入れる。
- (2) [補正量] に測定したズレ量を入力する。
- (3) テスト用紙交換を行った後、再度【塗布開始】をクリックする。
 - テスト用紙の位置を前回とずらしても問題ありません。



6

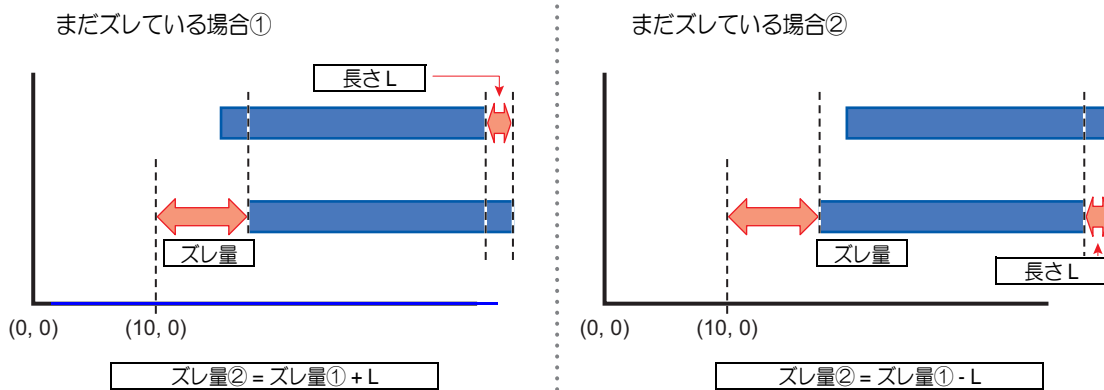
塗布結果を確認する。

- (1) 塗布開始点と同じ位置になることを確認する。
- (2) 計測したズレ量を“ズレ量①”とする。
 - [定速直線塗布] のズレ量測定は終了です。





- 塗布開始点が同じ位置にならない場合は以下の長さを測定して”スレ量②”としてください。



7

測定結果を、塗布経路編集機能の[塗布設定]画面の各項目に入力する。

- 使用したノズルタイプを選択する。
- 測定した塗布幅を入力する。
- 設定した塗布高さを入力する。
- “スレ量①”を[前]に、“スレ量②”を[後]に入力する。
 - “スレ量①”のみの場合は[前],[後]両方に”スレ量①”を入力します。

[非定速塗布]のバルブON - 吐出タイムラグ調整

ズレ量の調整後、非定速塗布でのバルブON - 吐出タイムラグを測定します。

1

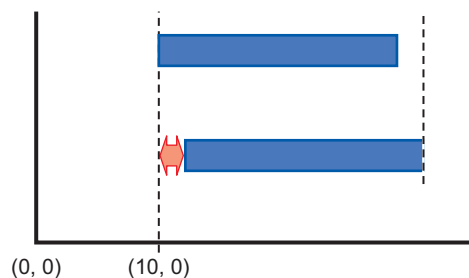
各項目を設定して塗布動作を行う。

- [塗布動作]の項目で、[直線塗布]を選択する。
- その他の設定は、任意の値を設定する。
 - 【塗布高さ】の値は変えないでください。
- 入力後、[塗布開始]をクリックする。
 - 塗布動作が開始されます。

2

タイムラグがあるかどうかを調べる。

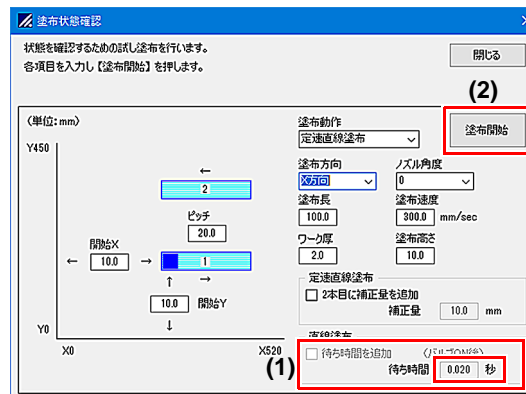
- 塗布開始点が図のように指示座標と異なる場合は、バルブを ON にしてから実際に液を吐出するまでにタイムラグがあるということです。タイムラグがある場合は次の手順に進みます。
- タイムラグがない場合はこれで終了です。タイムラグは "0" としてください。



3

タイムラグがある場合 [待ち時間] を設定する。

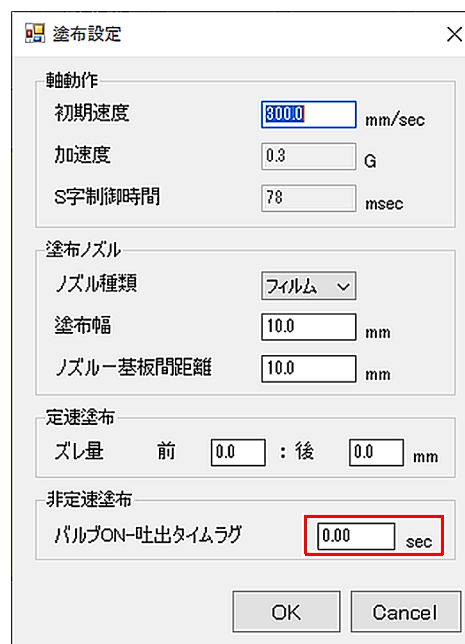
- (1) [待ち時間を追加] にチェックを入れ、[待ち時間] に適当な時間を入力する。
- (2) [塗布開始] をクリックする。
 - 塗布動作が開始されます。
- (3) 手順 (1),(2) を繰り返し、指示座標に塗布できる最小待ち時間を求める。



4

最小待ち時間を、[バルブ ON - 吐出タイムラグ] に入力する。

- 以上で、塗布設定は完了です。



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。

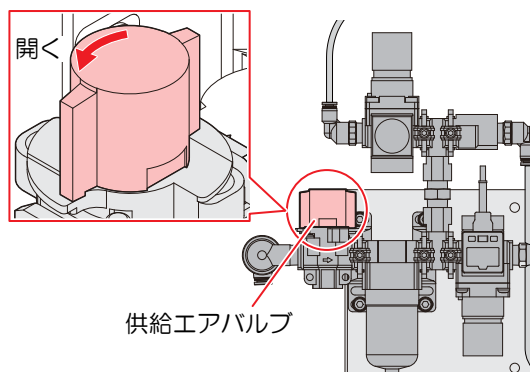
- 物が乗っている場合は、塗布パネルから降ろしてください。

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。



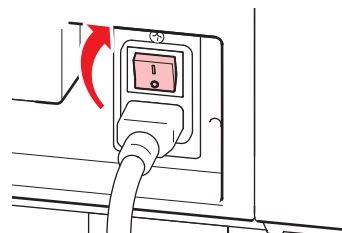
- エアーの元圧が供給され、供給エアバルブが開いている状態にしてください。供給されていない状態で電源をオンすると、電空レギュレーターが故障するおそれがあります。



3

主電源スイッチを入れる。

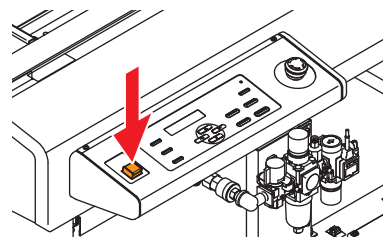
- 本機右側面にある主電源スイッチを「I」側に倒します。



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

接続しているコンピューターの電源をオンにする。

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。
- 電源をオフする前にノズルを取り外してください。(参照「ノズルの交換 / 洗浄」(P.20))

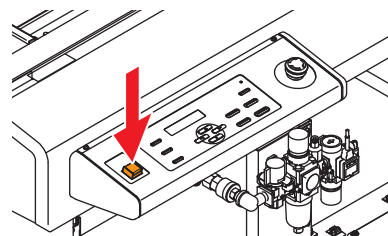
1

接続しているコンピューターの電源をオフにする。

2

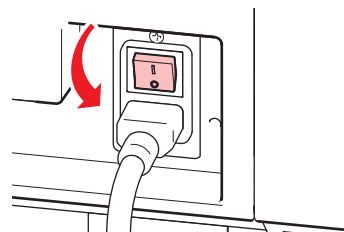
電源スイッチを押して、電源を切る。

- (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。

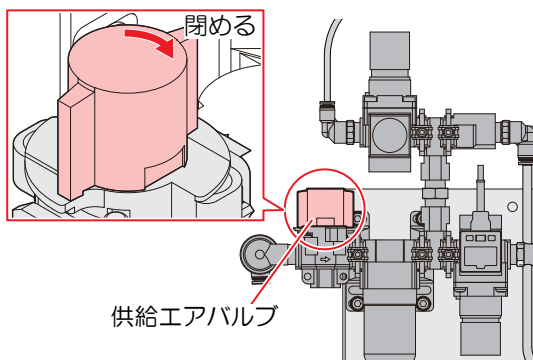


3

本機右側面にある電源スイッチを「0」側に倒す。



- 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。(取扱説明書の P.2-17 「処理を中止する (データクリア)」を参照)

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	LSフィルムコートノズル SUS L39.5 D1.0 (0.1/0.19)	SPC-0906	1	標準添付品
	LS ニードル 20G LS ニードルコートノズル SUS L40 D0.61	SPC-0907	1	標準添付品
	LS ニードル 18G LS ニードルコートノズル SUS L40 D0.92	SPC-0917	1	-
	LS ニードル 19G LS ニードルコートノズル SUS L40 D0.72	SPC-0916	1	-
	LS ニードル 21G LS ニードルコートノズル SUS L40 D0.52	SPC-0915	1	-
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
	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
	ステンレスボトル	SPC-0887	1	-
圧送サブタンクユニット	OPT-C0260	1	オプション品	

