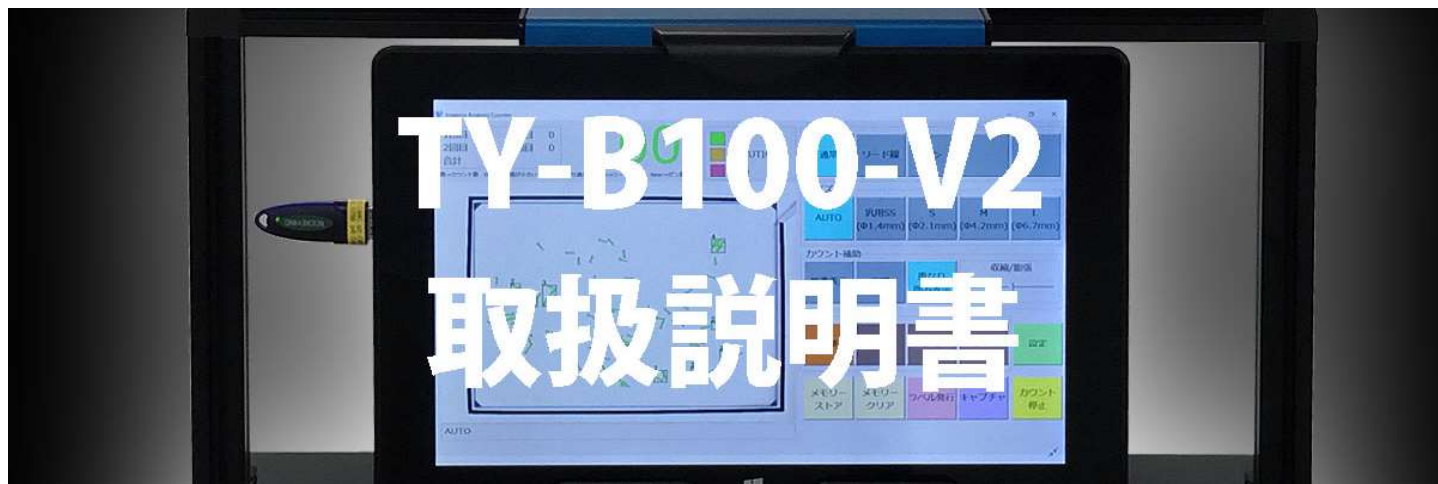


パーツカウンター TY-B100-V2 取扱説明書



もくじ

1. はじめに

1-1. 使用環境について

1-2. ご使用上の注意

1-3. 内容物の確認

1-4. パーツカウンター完成見本（TY-B100-V2 Plus）

2. 概要

2-1. 概要

2-2. 特徴

3. 諸元・仕様

3-1. 諸元

3-2. 仕様

3-3. 外観・寸法図

4. 準備

4-1. パーツカウンター本体の組立手順

4-2. ソフトウェアのインストール手順

4-3. ソフトウェアのアンインストール手順

4-4. セットアップ

5. 使い方

5-1. カウント開始

5-2. カウント停止

5-3. トレイ設定

5-4. サイズ設定

5-5. ラベル発行

5-6. シリアル出力

5-7. QRコード出力

5-8. CSV保存

5-9. 累積カウント

5-10. 設定のインポート/エクスポート

6. 各画面説明

6-1. メイン画面

6-2. 設定画面

6-3. トレイ設定画面

6-4. キャプチャ設定画面

6-5. ライセンスキー情報画面

6-6. カメラ選択画面

6-7. サイズ設定画面

6-8. 初期設定画面

6-9. 出力内容設定画面

6-10. 省電力設定画面

7. 各機能説明

7-1. Brother製 QL-800シリーズ 出力ラベル

7-2. SATO製 プチラパンシリーズ 出力ラベル

7-3. QRコード出力内容

7-4. シリアル通信出力内容

[7-5. CSV保存内容](#)

[7-6. 工場出荷時の設定](#)

[8. トラブルシューティング](#)

[9. お手入れ](#)

[9-1. レンズ・カメラのセンサー部](#)

[9-2. トレイ](#)

[9-3. アルコール系が使える物](#)

[9-4. アルコール系が使えない物](#)

[10. 保証](#)

[10-1. 保証期間](#)

[10-2. 保証の範囲](#)

[10-3. 保証適用外](#)

[10-4. アフターメンテナンス対応について](#)

[11. オプション製品](#)

[12. 推奨パソコン](#)

[12-1. 推奨ラップトップPC](#)

[12-2. 推奨タブレット](#)

[13. オプション機能](#)

[13-1. 透明品モード](#)

[14. 改訂履歴](#)

[先頭へ戻る](#)

 [ホーム](#)

TY-B100-V2 取扱説明書 1. はじめに



1. はじめに

1-1. 仕様環境について

危険

本製品の電源仕様は AC85 V～115Vです。それ以外の電源は使用しないでください。

本製品の据付けは、水平な床面にて設置して下さい。

次の環境の場所でご使用下さい。 温度：0℃～40℃ 湿度：80%RH以下

本機は屋内での仕様です。雨の当たる場所や直射日光が当ることにより、機器の温度が著しく上昇する場所では、本機の性能を維持することはできません。

また、著しい塵埃又は、有害なガスの発生する場所でのご使用は避けて下さい。

[目次に戻る](#)

1-2. ご使用上の注意

危険

分解、改造は絶対に行わないで下さい。

破損した状態での使用は行わないで下さい。感電、火災のおそれがあります。

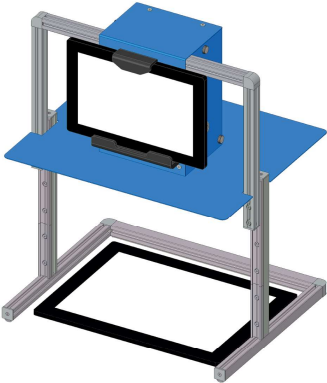
注意

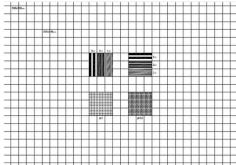
製品を廃棄する場合は、産業廃棄物として扱って下さい。

[目次に戻る](#)

1-3. 内容物の確認

パーツカウンター本体と付属品をご確認下さい。

内容物	数量	画像
パーツカウンター本体	1	
LEDトレース台（保護シート付）	1	
LEDトレース台 ACアダプタ	1	
LEDトレース台 USB電源ケーブル	1	
ライセンスキー	1	
標準トレイ 平面タイプ	1	

内容物	数量	画像
標準トレイ 凹凸タイプ	1	
校正シート	1	
ソフトウェアインストール用 USBメモリ	1	
六角レンチセット	1	
タブレットPC※1	1	
USB2.0ハブ※1※2※3	1	

※1 PC付きモデル TY-B100-V2 Plusのみ付属します。 ※2 タブレットPCのUSBポートが足りない場合のみ付属します。 ※3 付属するUSBハブはカメラ/USB dongleの接続用です。(供給電流 400～500mA) LEDトレース台 USB電源ケーブルの接続にはご使用頂けません。

注意

PCなしモデル TY-B100-V2は、別途パソコンを用意してください。

Point

お客様の利用用途に応じて各種オプションを用意しています。[「11章 オプション製品」](#)をご覧ください。

1-4. パーツカウンター完成見本（TY-B100-V2 Plus）

写真は開発中のものです。実際の製品と異なる場合があります。
USB ハブはタブレット PC の USB ポートが足りない場合のみ付属します。



[2章 概要](#)

[目次に戻る](#)

[🏠 ホーム](#)

TY-B100-V2 取扱説明書 2. 概要



2. 概要

2-1. 概要

『パーツカウンターTY-B100-V2』は、トレイ内の部品の数量を画像処理カメラで撮影し、瞬時にカウントする卓上の治具です。

[目次に戻る](#)

2-2. 特徴

簡単操作で誰でも届いたその日に使うことができます。

品種毎のパラメータ設定をすることなく、使用することができます。誤カウントを色分け表示するため、結果が一目瞭然です。

[1章 はじめに](#)

[3章 諸元・仕様](#)

[目次に戻る](#)

TY-B100-V2 取扱説明書 3. 諸元・仕様



3. 諸元・仕様

3-1. 諸元

サイズ	W:420×D:340×(H:532)
重量	約6.3kg
電源	付属PC※1※2 AC100V 50/60Hz 10～30W LEDトレース台 AC100V 50/60Hz 5W
使用環境	温度： 0℃～40℃ （但し結露・塵埃及び腐食性ガスの無きこと。）

※1 TY-B100-V2 Plus（PC付き型番）のみ付属します。 ※2 ご注文の時期により付属PCのメーカー、型番が異なります。

[目次に戻る](#)

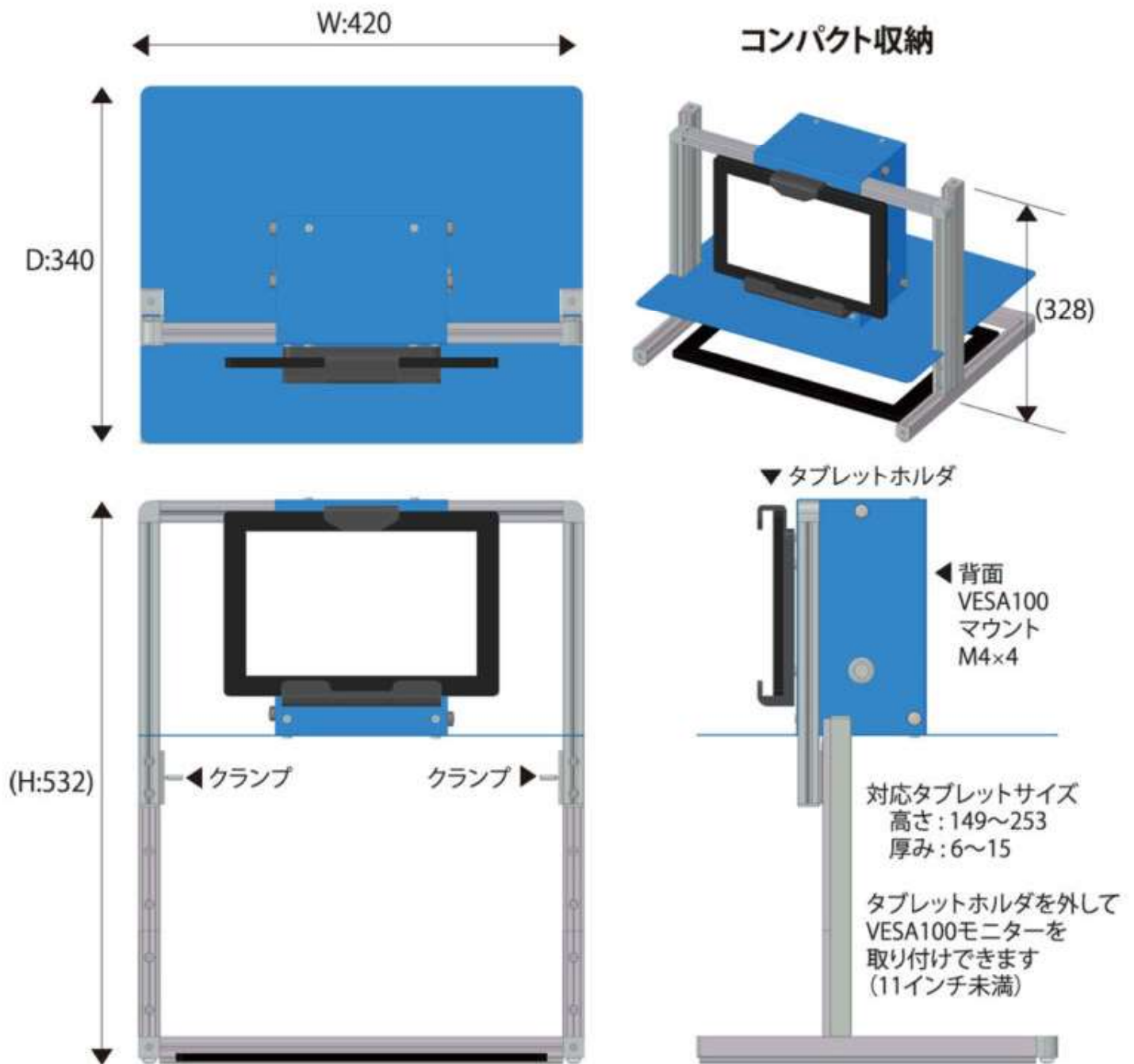
3-2. 仕様

カメラ	1/2.5インチCMOSカラーカメラ 5M （モノクロ1.2Mで使用）
レンズ	メガピクセル対応CCTVレンズ
LEDトレース台	白色LED 6500k 調光7段階 発光面 A4相当
カメラ視野	H:267×V:200 カウント用トレイ内寸 W:220×D:165
画面更新周期	最大10fps

最小カウントサイズ	φ1mm 10画素
カウント最大数	999個

[目次に戻る](#)

3-3. 外観・寸法図



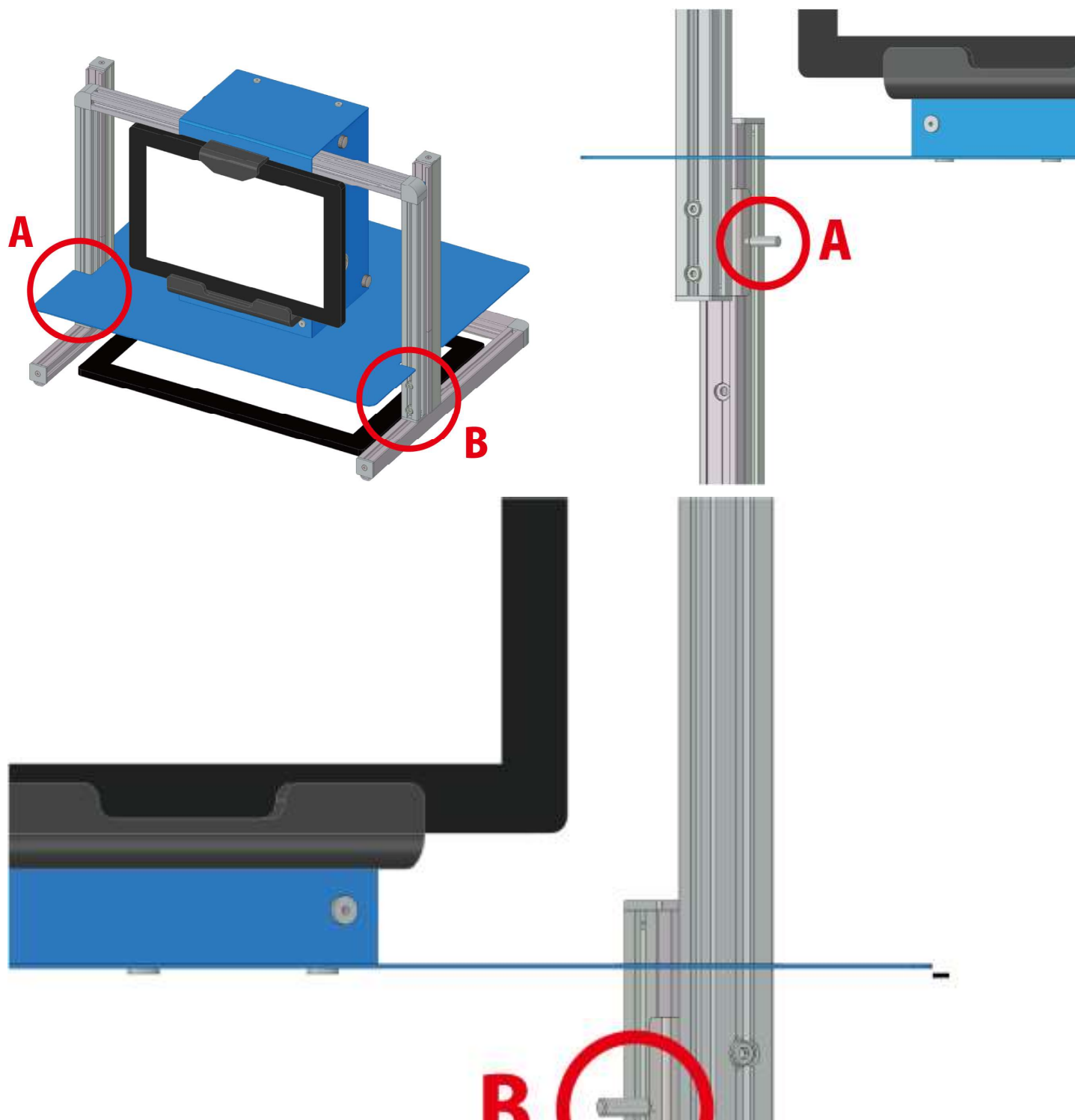
TY-B100-V2 取扱説明書 4. 準備

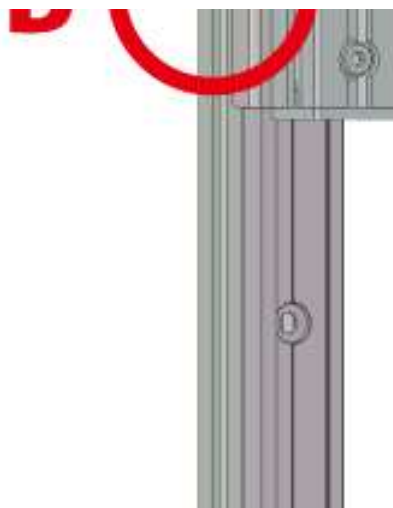


4. 準備

4-1. パーツカウンター本体の組立手順

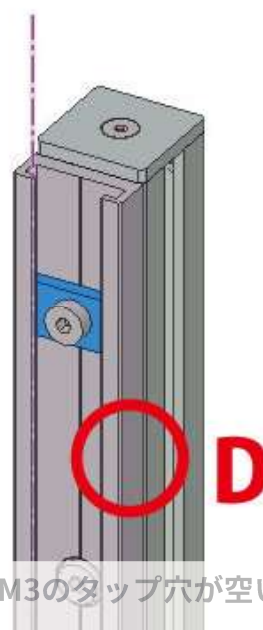
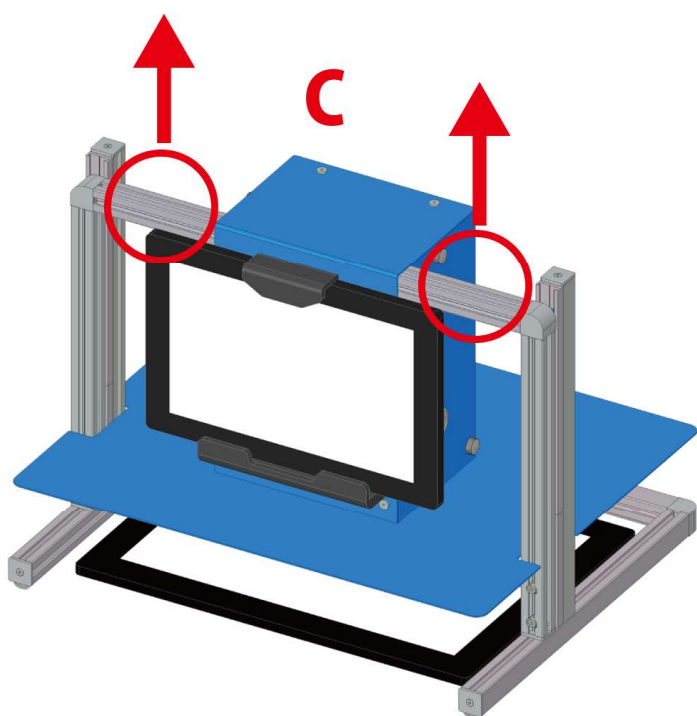
クランプのネジを緩めます。(下図A,B)



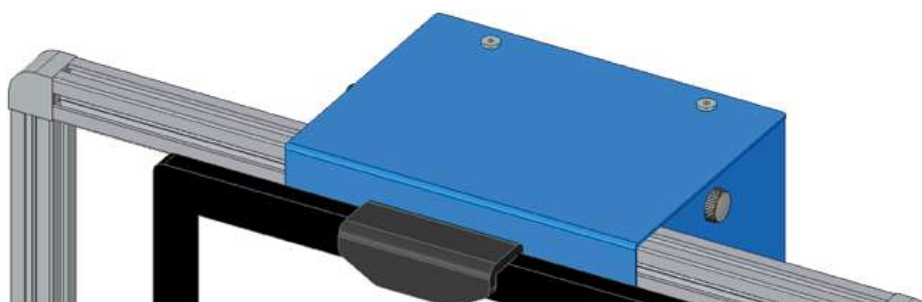


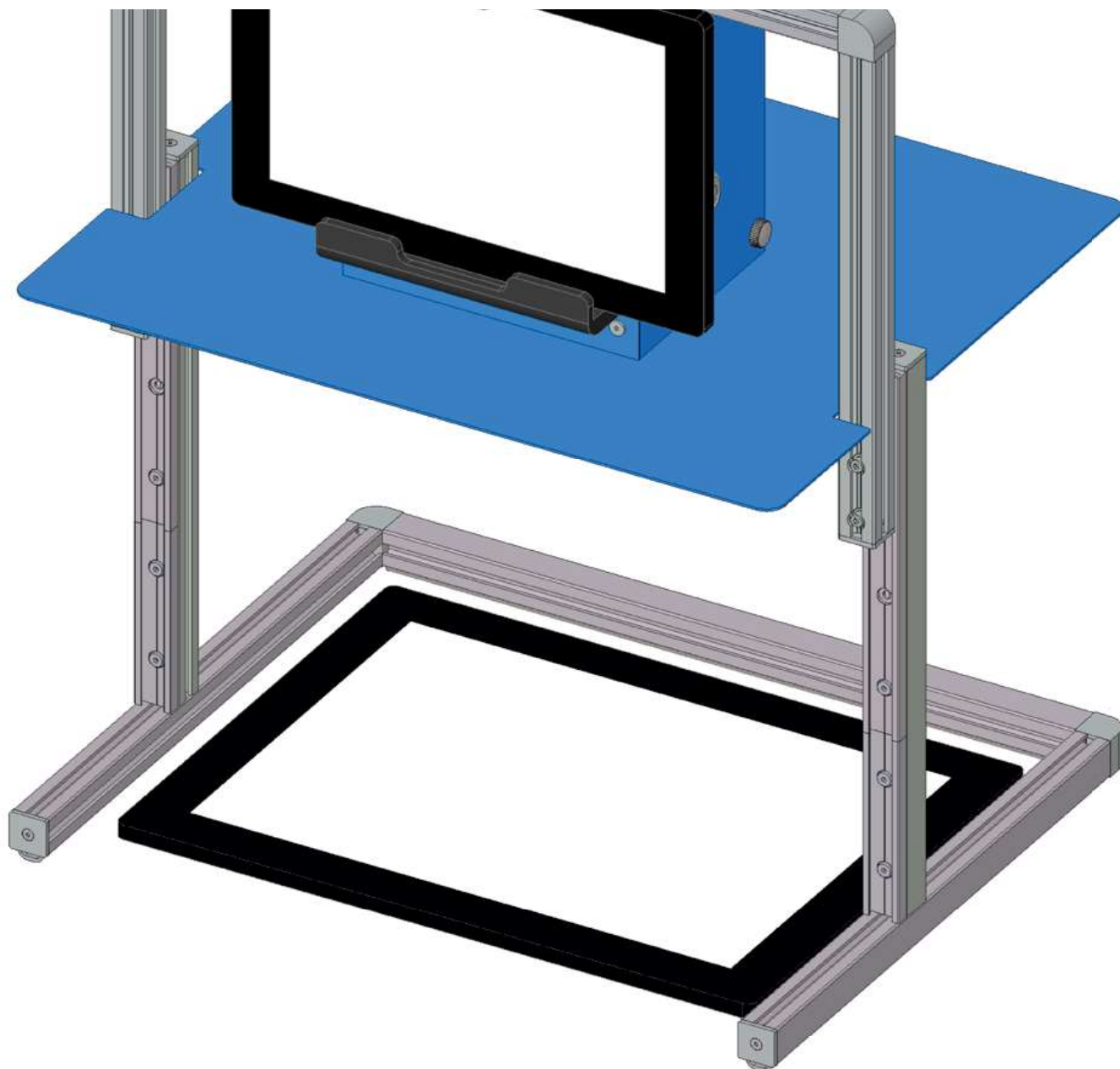
上フレームの両端（下図C）をしっかりと掴んで上方へスライドさせます。ガイドレールにはストッパーが付いています。ストッパーに当たる限界までスライドさせてください。

レール内側にクランプ用のタップ穴（下図D）が空いています。上フレームをストッパーに当たる位置までスライドさせたとき、クランプのネジとレールのタップ穴の位置が丁度合うように出来ています。レールのタップ穴でクランプのネジを締めてください。



レール内側にM3のタップ穴が空いています





タブレットPC（TY-B100-V2 Plusの場合）のUSBポートにライセンスキーとパーツカウンター本体から伸びているUSBカメラのケーブルを挿します。USBポートの空きが足りない場合はUSBハブを用いて接続します。



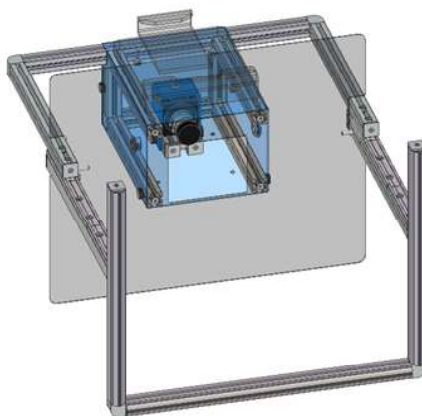
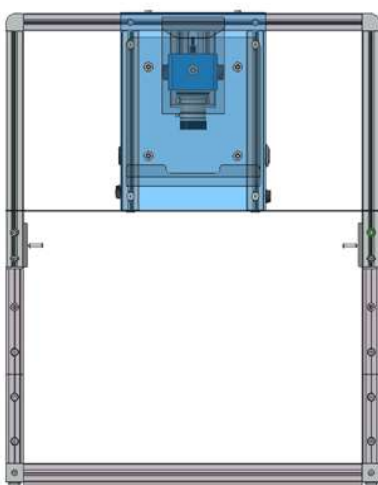
注意

クランプのネジは必ずレールのタップ穴で締めてください。タップ穴を使わないと振動や衝撃で上フレームのユニットが脱落し危険です。

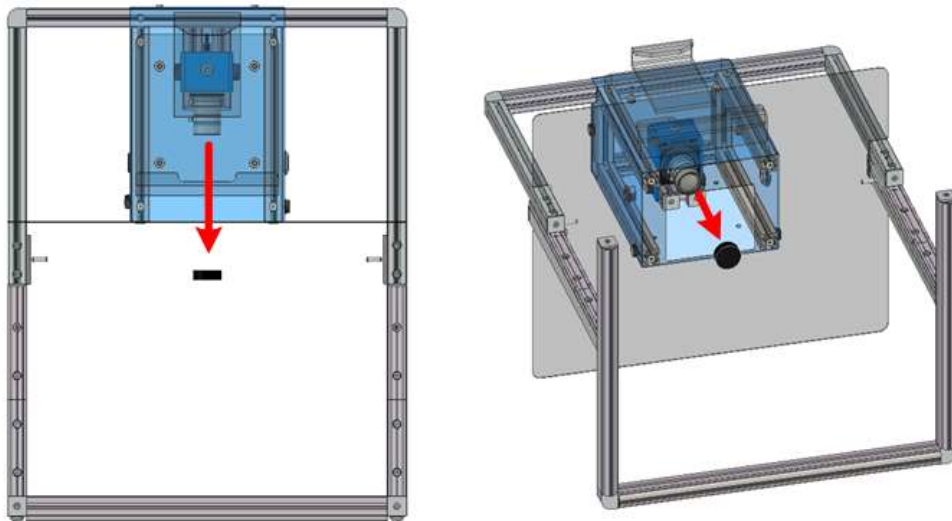
付属品のUSBハブの供給電流は**400～500mA**になります。LEDトレース台への電源供給を**付属品のUSBハブから行うと電流不足により正常に点灯しません**。別途セルフパワーのUSBハブ、もしくはUSB3.0ハブをお買い求めいただくか、LEDトレース台付属のACアダプタをご使用ください。

最後に、カメラのレンズの先端に付いているキャップを取り外します。

下図の赤矢印のように取り外してください。



レンズキャップ取付状態



レンズキャップの取り外し

[目次に戻る](#)

4-2. ソフトウェアのインストール手順

PCなしモデルの場合は下記スペックを満たすPCをご用意ください。

注意

PC付きモデルの場合は予め付属PCにソフトウェアがインストールされております。ソフトウェアをアップデートする際は本手順でアップデートを行ってください。

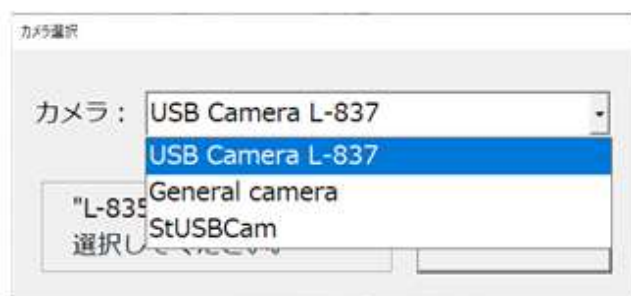
OS	Windows10 (64bit), Windows11
CPU	必要：Intel Celeron 以上 推奨：Intel Core i3 以上
メモリ	4GB以上
HDD	1GB以上の空き
モニタ解像度	必要：1366×768 推奨：1920×1080
空きUSBポート	USB2.0 port-A × 2

必要PCスペック

1. 付属のインストール用USBメモリ内の「setup.exe」を起動します。
2. セットアップ画面が起動しますので、画面の指示に従ってインストールを行います。
3. インストールが完了するとデスクトップに下記のショートカットが作成されます。



4. パソコンにライセンスキーを接続して、ソフトを起動します。
5. 初回起動時のみ、下図のダイアログが表示されます。L-835またはL-837を選択します。



6. 下図のように、画面左側(赤枠部)にカメラの撮影画像が映っていればソフトウェアの使用準備は完了です。



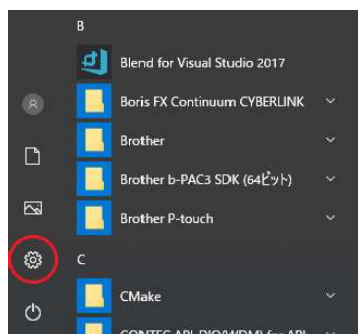
Point

- 操作中に「ユーザーアカウント制御」ダイアログが表示された場合は「はい」をタッチ(クリック)してください。

[目次に戻る](#)

4-3. ソフトウェアのアンインストール手順

1. Windowsスタートメニューの歯車アイコンをタッチ(クリック)して「Windowsの設定」画面を開きます。



2. 「アプリ」を開きます。



3. 「Imaging Analysis Counter」を選択し、アンインストールをタッチ(クリック)します。



Point

- 操作中に「ユーザーアカウント制御」ダイアログが表示された場合は「はい」を押下してください。

[目次に戻る](#)

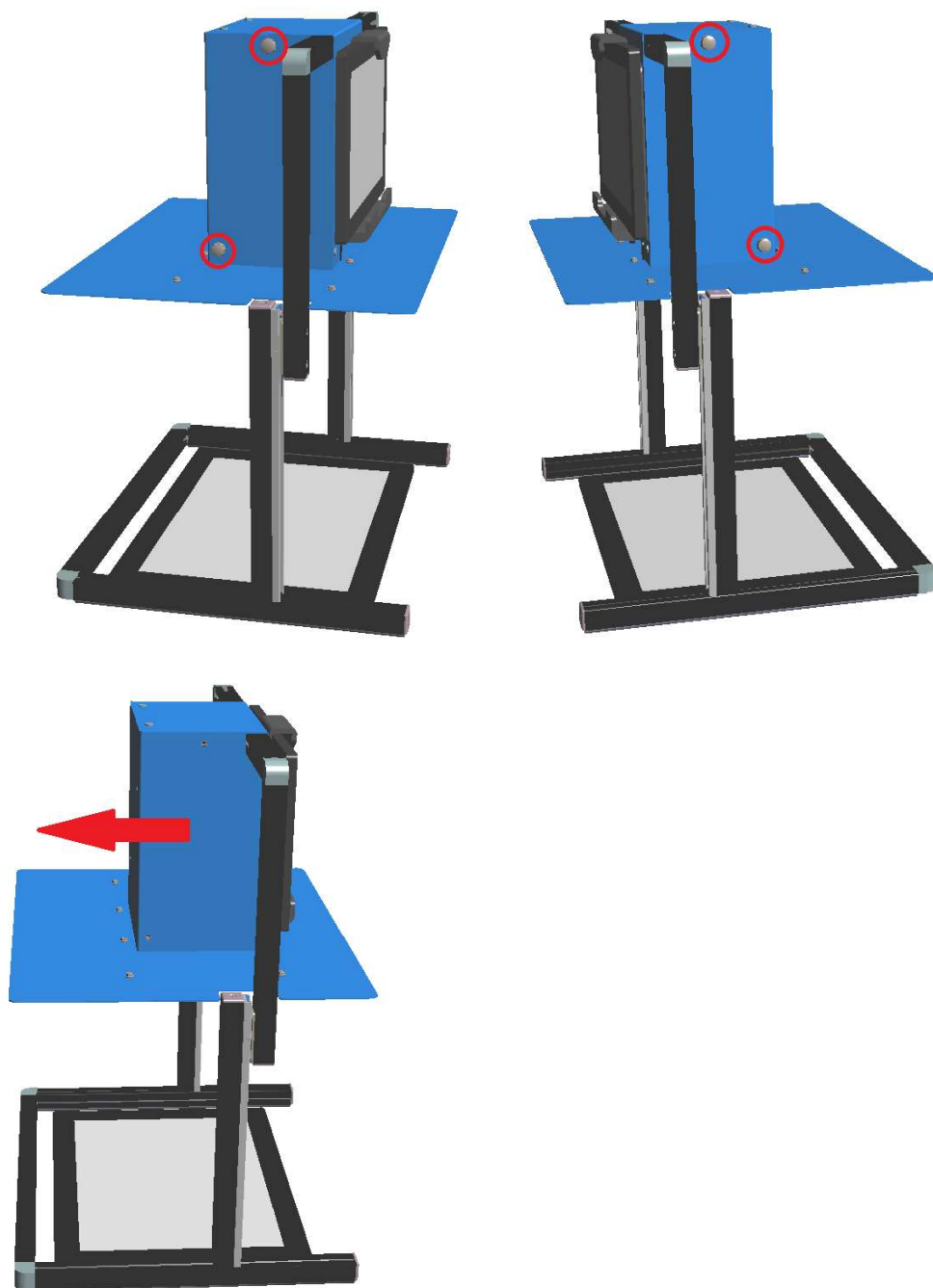
4-4. セットアップ

※PC付きモデル(TY-B100-V2 Plus)は工場出荷時にセットアップ済みです。正常にカウントができなくなった場合など、必要な場合のみ下記手順でセットアップを行ってください。

有償オプション「透明品モード」をご購入頂いている場合、セットアップはフィルターを通さない状態でおこなってください。

セットアップ手順は以下の動画でもご確認頂けます。

1. パーツカウンター本体のU字型パネルを外します。パネルを外すには本体の左右側面にある下図赤丸のねじ(4箇所)を外して、赤矢印の方向にスライドさせます。



2. 「Imaging Analysis Counter」を起動します。



3. LEDトレース台を点灯させ、**明るさを一番明るいところに設定します。**

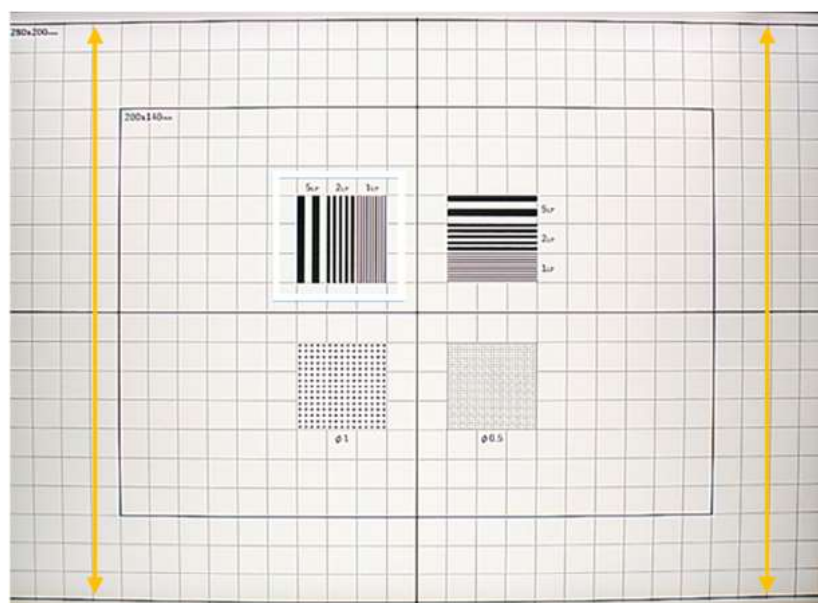
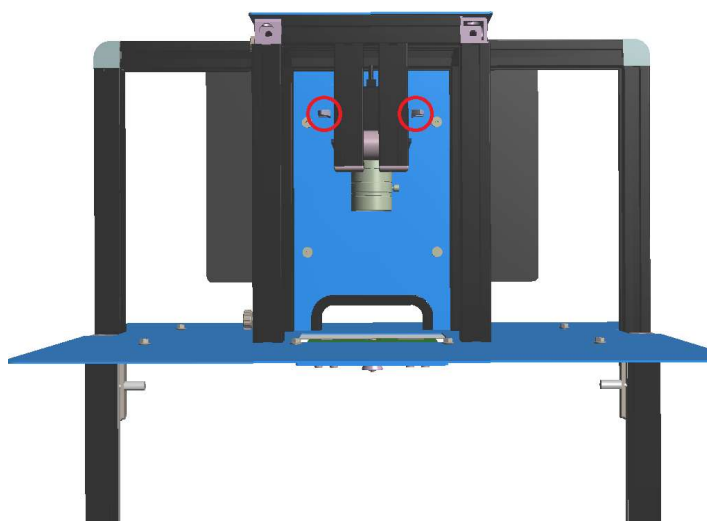
(LEDトレース台の光量調整ボタンを押すたびに明るさが変化します。)

4. 校正シートをLEDトレース台の発光面に合わせて真っ直ぐに置きます。

5. カメラ取付部の左右のねじ(下図赤丸部)を緩めてカメラの高さを調整します。

校正シートの280mm×200mm枠の**縦方向**がちょうど画面内に収まる高さに合わせま

す。



6. 「設定」 ボタンをタッチ(クリック)して設定画面を開きます。



7. 「初期設定」 ボタンをタッチ(クリック)して初期設定画面を開きます。



8. 校正シートの解像度チャートの中心をタッチ(クリック)し、右下の拡大画像に解像度チャートが映る状態にします。



9. レンズの絞りを回して明るさを調整します。画面上の明るさのバーが目標ライン内に入る位置に絞りを合わせます。バーが緑色で表示されていれば明るさの調整は完了です。調整後は固定ねじでロックを行ってください。



10. レンズの焦点を回してピントを調整します。画面上のピントのバーが目標ラインを超え、最大になる位置に焦点を合わせます。バーが緑色で表示されていればピントの調整は完了です。調整後は固定ねじでロックを行ってください。



ピント: OK (80.0)

11. ピントの調整後、明るさのバーが**赤色**になった場合は再度明るさの調整を行ってください。明るさ・ピントのバーがどちらも**緑色**になると調整完了です。
12. 画面上の「マスター画像保存」ボタンをタッチ(クリック)すると現在の拡大画像を保存することができます。保存した拡大画像と撮影中の拡大画像の一致率が表示されますので、再調整時の目安となります。

マスター画像一致率：
96.0 %
マスター画像保存

13. 最後に、シェーディング補正用の画像保存を行います。LEDトレース台から校正シートを取り除き、発光面のみ映った状態にして「補正用画像保存」ボタンをタッチ(クリック)します。

シェーディング
補正用画像保存

Point

- 補正用画像の保存時にLEDトレース台発光面以外の物体が映っている場合は警告メッセージが表示されます。発光面のみが映っていることを確認して再度実行してください。

TY-B100-V2 取扱説明書 5. 使い方



5. 使い方

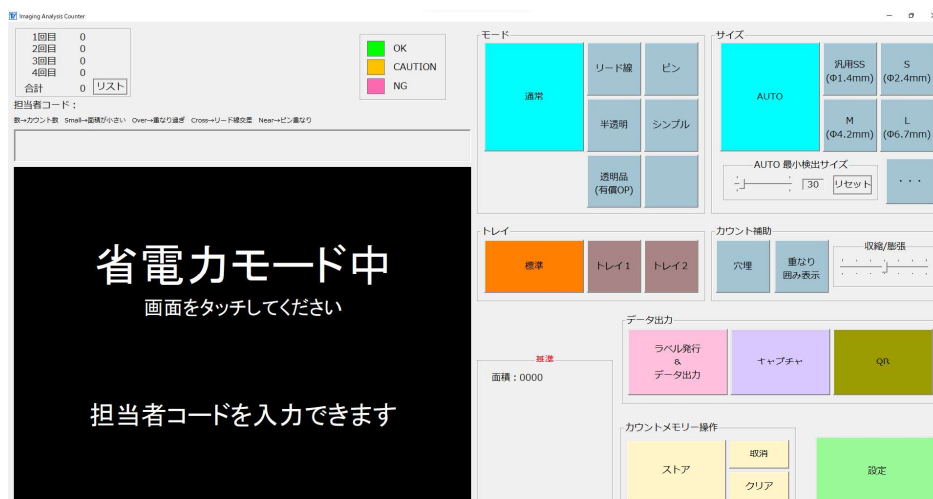
パーツカウンターTY-B100-V2の基本的な使い方は以下の動画でもご確認頂けます。

パーツカウンターTY-B100-V2 基本編



5-1. カウント開始

1. 省電力モード中の場合は画像表示部分をタッチ(クリック)してください。



2. 使用するトレイを選択します。



3. カウントする部品に応じてモードを選択します。



基本は「通常」を選択します。下記に該当する部品をカウントする場合はモードを切替します。

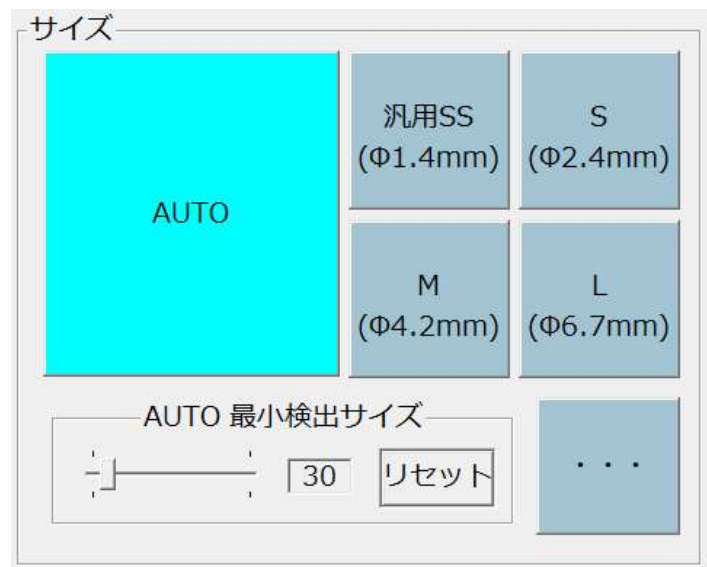
- 抵抗等のリード線が付いている部品をカウントする場合は「リード線」を選択します。
- ピン等の細い形状の部品をカウントする場合は「ピン」を選択します。
- 半透明・白色の部品をカウントする場合は「半透明」を選択します。
- 大きさや形状が異なるものが混在している場合は「シンプル」を選択します。
「シンプル」では大きさや形状の混在があってもカウントできますが、部品同士のくっ付き/重なりが無い状態にする必要があります。
- 透明な部品をカウントする場合は「透明品(有償OP)」を選択します。

※部品の透明度・色によってはカウントできない場合があります。
※本モードを使用するには別途有償のオプションをご購入頂く必要があります。

詳細な使用方法是「[13-1. 透明品モード](#)」のページをご参照ください。

4. モード「通常」または「シンプル」を選択した場合はカウントする部品のサイズに応じてサイズを選択します。基本は「AUTO」を選択します。うまくカウントできない場

合、汎用SS～Lを選択してください。



5. トレイをLEDトレース台に置いてトレイに部品を入れます。トレイの四隅が撮影画像に映るように置いてください。ある程度の傾きはトレイの枠を認識して自動追従します。



6. 重なり・くっつき等の要因で誤カウントした箇所は**赤色**になり、誤カウントの要因が表示されます。**赤色**で表示された部分を手で崩します。





7. 部品が全て緑色で表示されていればカウント完了です。



Point

- ライセンスキー(USB dongle)が接続されていない場合、カウント開始できません。ライセンスキーが接続されていることをご確認ください。
- カウントが正常にできなかった場合、画像表示部分の上部に失敗した要因が表示されます。
表示に従って部品のくっ付き/重なりの除去やトレイ位置の修正をおこなってください。
- 付属品トレイを使用する場合はトレイ選択時、「標準」を選択してください。お客様独自のトレイを使用する場合は「[5-3. トレイ設定](#)」の手順に従ってトレイの登録を行ってください。

[目次に戻る](#)

5-2. カウント停止

1. カウント中に画像表示部分をタッチ(クリック)するとカウントを停止して省電力モードへ移行します。※省電力モードを解除する場合は再度画像表示部をタッチ(クリック)します。



Point

- 省電力モードにするとカウント動作を停止してPCのバッテリー消費を抑えることができます。
- 一定時間カウント結果に変動がない場合、自動的に省電力モードへ移行します。移行するまでの時間は「省電力設定画面」で設定できます。

[目次に戻る](#)

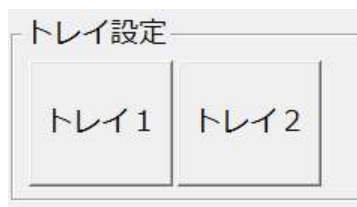
5-3. トレイ設定

付属品トレイ以外を使用する際は下記手順でトレイ設定を行います。

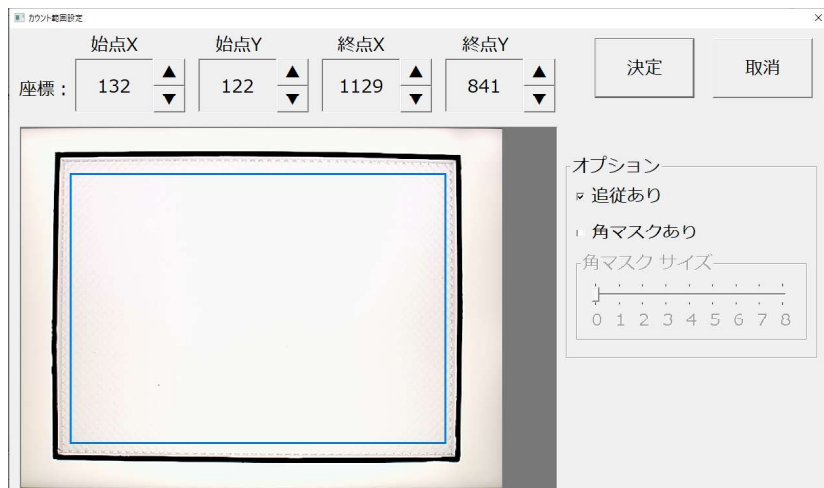
1. トレイをLEDトレース台に真っ直ぐに映るように置きます。
2. 「設定」ボタンをタッチ(クリック)して設定画面を開きます。



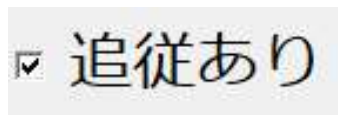
3. 「トレイ設定」の「トレイ1」「トレイ2」のいずれか設定するトレイのボタンをタッチ(クリック)します。



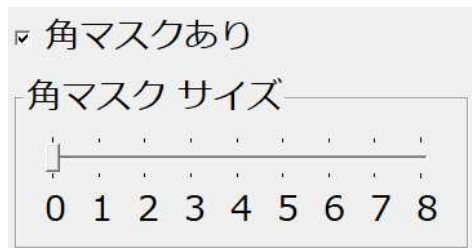
4. 画像上でドラッグ&ドロップ操作を行い、カウントする範囲を青枠で指定します。画面上側の座標の数値を上下させて微調整を行うこともできます。



5. トレイ淵への追従を有効にする場合は「追従あり」に✓を入れます。特に理由がない場合は✓を入れてください。



6. 角マスクの設定を行います。角マスクを有効にするとトレイの四隅部分はカウント対象としないようになります。有効にする場合は「角マスク」に✓を入れ、大きさを選択します。



7. 「決定」 ボタンをタッチ(クリック)して設定を完了します。



- 撮影画像にトレイの四隅が映っていない場合、正しくトレイ設定が行えない場合があります。
- カウント時にトレイの四隅を誤検出してしまう場合は、角マスクの設定によりトレイ四隅の誤検出を防ぐことができます。
- 設定画面の「初期値に戻す」ボタンにより全てのトレイの設定を工場出荷時設定に戻すことができます。

[目次に戻る](#)

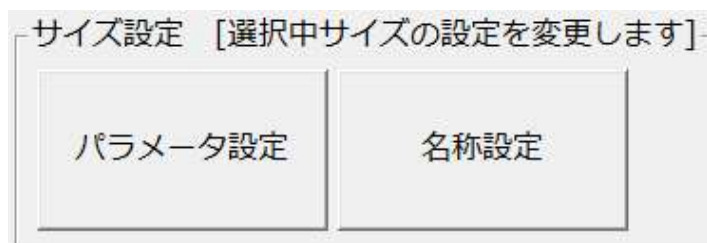
5-4. サイズ設定

「AUTO」以外のサイズはパラメータを変更することができます。パラメータ変更により、カウント対象とする大きさ等を指定することができます。

1. トレイをLEDトレース台に置き、設定対象とする部品(AUTOでうまくカウントできない部品等)を入れます。このとき、トレイの四隅がカメラに映るようにします。
2. 設定を変更するサイズへ切替します。標準で用意されている汎用SS/S/M/Lのほか、「…」ボタンをタッチ(クリック)すると最大50個までパラメータを登録・呼出することができます。
3. 「設定」ボタンをタッチ(クリック)して設定画面を開きます。



4. 「パラメータ変更」のボタンをタッチ(クリック)します。パラメータ設定画面が開きます。



5. 2値化閾値を設定します。数値を上下すると画面左側のカウント結果がリアルタイムに変化します。部品が全て緑色になる数値に調整します。

※部品にくっ付き/重なりがある場合は除去してください。

パラメータ設定

2値化 閾値

現在値

150

▲ ▲ ▲

1 5 0

▼ ▼ ▼

最小検出サイズ

現在値

800

▲ ▲ ▲ ▲

0 8 0 0

約 Φ6.7mm ▼ ▼ ▼ ▼

収縮/膨張

収縮 膨張

☐ 有効

決定

取消

くっ付き/重なり 設定

※本設定は上級者向けの設定です。

☐ 設定を変更

上限数 5 個

重なり許容 + 15 %

− 15 %

初期値に戻す

6. 最小検出サイズを設定します。ここで設定した大きさ以上の部品をカウントするようになります。目安寸法(約Φ**mm)が表示されますのでこの値を目安として設定してください。

パラメータ設定

2値化 閾値

現在値

150

▲ ▲ ▲

1 5 0

▼ ▼ ▼

最小検出サイズ

現在値

800

▲ ▲ ▲ ▲

0 8 0 0

約 Φ6.7mm ▼ ▼ ▼ ▼

収縮/膨張

収縮 膨張

☐ 有効

決定

取消

くっ付き/重なり 設定

※本設定は上級者向けの設定です。

☐ 設定を変更

上限数 5 個

重なり許容 + 15 %

− 15 %

初期値に戻す

7. 収縮/膨張の設定を行います。有効にする場合は「有効」に✓を入れ、スライダーで処理の強弱を設定します。

膨張側に設定すると部品の線を太くする画像処理をおこないます。収縮側に設定すると部品の線を細くする画像処理をおこないます。

8. 「決定」 ボタンをタッチ(クリック)して設定を完了します。



●くっ付き/重なり設定について

※本設定は上級者向けの設定になります。設定変更してうまくカウントできない場合は「初期値に戻す」ボタンで初期値に戻してください。

「設定を変更」にチェックを入れると下記の項目の設定を変更することができます。

- ・上限数…くっ付き/重なりの上限数を変更します。数値を大きくすると6個以上のくっ付き/重なりも

カウントするようになりますが精度が悪くなります。

- ・重なり許容…部品同士の重なりをどの程度許容するか指定します。数値を大きくすると大きく

重なってもカウントするようになりますが精度が悪くなります。

Point

- 設定画面の「名称設定」をタッチ(クリック)するとサイズの表示名を変更することができます。
※標準で用意されている汎用SS/S/M/Lの4つは名称変更することができません。
- 設定画面の「初期値に戻す」ボタンにより選択中のサイズの設定を工場出荷時設定に戻すことができます。

[目次に戻る](#)

5-5. ラベル発行

注意

- 本機能を使用するには別途[オプション製品](#)のラベルプリンタが必要です。使用可能な機種は以下の2機種です。
 - Brother QL-800シリーズ (標準対応)
 - SATO プチラパンPW208シリーズ (カスタム対応)
- 事前にラベルプリンタのドライバ等のインストールが必要です。詳細はラベルプリンタの各メーカーの取扱説明書を参照してください。

1. 「設定」ボタンをタッチ(クリック)して設定画面を開きます。



2. その他設定の「出力内容設定」ボタンをタッチ(クリック)します。



3. 出力方法の「ラベル発行」に✓を入れ、製品コードと担当者コードを入力します。

出力内容設定

データ出力設定

出力方法

- ☒ ラベル発行
- ☐ シリアル出力
- ☐ CSV保存
- ☐ キャプチャ

製品コード： ※バーコードで入力する場合はチェックを入れます
AAAAA

担当者コード：
ZZZZZ

バーコード設定

ヘッダー： なし

デリミタ： CR

ラベル設定

メーカー

- ☒ brother
- ☐ SATO

印刷プリンタ

Brother QL-800

印刷プリンタ選択

バーコード

- ☒ CODE128
- ☐ QR

用紙タイプ

- ☒ モノクロ
- ☐ 赤黒

- ☐ ロゴあり

シリアル通信設定

COMポート： COM1

ボーレート： 9600

ストップビット： 1

パリティ： NONE

データサイズ： 8

キャプチャ設定

設定

CSV保存設定

ファイル切替

- ☒ 日付ごと
- ☐ 手動設定

保存先を開く

CSVを開く

決定

取消

4. ラベルプリンタのメーカーを選択して印刷するプリンタ名を選択します。表示されているプリンタ以外を使用する場合は「印刷プリンタ選択」をタッチ(クリック)してください。

出力内容設定

データ出力設定

出力方法

- ☒ ラベル発行
- ☐ シリアル出力
- ☐ CSV保存
- ☐ キャプチャ

製品コード： ※バーコードで入力する場合はチェックを入れます
AAAAA

担当者コード：
ZZZZZ

バーコード設定

ヘッダー： なし

デリミタ： CR

ラベル設定

メーカー

- ☒ brother
- ☐ SATO

印刷プリンタ

Brother QL-800

印刷プリンタ選択

バーコード

- ☒ CODE128
- ☐ QR

用紙タイプ

- ☒ モノクロ
- ☐ 赤黒

- ☐ ロゴあり

シリアル通信設定

COMポート： COM1

ボーレート： 9600

ストップビット： 1

パリティ： NONE

データサイズ： 8

キャプチャ設定

設定

CSV保存設定

ファイル切替

- ☒ 日付ごと
- ☐ 手動設定

保存先を開く

CSVを開く

決定

取消

5. バーコード種、用紙タイプを選択します。

出力内容設定

データ出力設定

出力方法

☒ ラベル発行

☐ シリアル出力

☐ CSV保存

☐ キャプチャ

製品コード： ※バーコードで入力する場合はチェックを入れます

AAAAA ☒

担当者コード：

ZZZZZ

バーコード設定

ヘッダー： なし

デリミタ： CR

ラベル設定

メーカー

☒ brother ☐ SATO

印刷プリンタ

Brother QL-800

印刷プリンタ選択

バーコード

☒ CODE128 ☐ QR

用紙タイプ

☒ モノクロ ☐ 赤黒

☐ ロゴあり

シリアル通信設定

COMポート： COM1

ボーレート： 9600

ストップビット： 1

パリティ： NONE

データサイズ： 8

CSV保存設定

ファイル切替

☒ 日付ごと

☐ 手動設定

保存先を開く

CSVを開く

決定

取消

6. ラベルにロゴを含める場合は「ロゴあり」に✓を入れます。

画像選択ダイアログが開きますので、ロゴに使用する画像ファイルを選択します。

7. 「決定」 ボタンをタッチ(クリック)して設定を完了します。



8. メイン画面に戻り、部品のカウントをおこないます。

カウント中に「ラベル発行&データ出力」 ボタンをタッチ(クリック)するとラベルを発行します。



Point

- ロゴに使用できる画像ファイルのフォーマットは.bmp/.png/.jpgのいずれかです。
- 製品コード入力欄の右側にあるチェックボックスにチェックを入れるとラベル発行する際に都度製品コードを入力することができるようになります。
- 担当者コードは省電力モード中にバーコードで入力することもできます。

5-6. シリアル出力

注意

- 使用PCにRS-232Cポートが無い場合は市販のUSB-RS-232C変換ケーブル等が必要です。別途ご用意ください。

1. 「設定」ボタンをタッチ(クリック)して設定画面を開きます。



2. その他設定の「出力内容設定」ボタンをタッチ(クリック)します。



3. 出力方法の「シリアル出力」に✓を入れ、製品コードと担当者コードを入力します。

出力内容設定

データ出力設定

出力方法

☐ ラベル発行

☒ シリアル出力

☐ CSV保存

☐ キャプチャ

製品コード: ※バーコードで入力する場合はチェックを入れます

AAAAA ☒

担当者コード:

ZZZZZZ

バーコード設定

ヘッダー: なし

デリミタ: CR

ラベル設定

メーカー

☒ brother ☐ SATO

印刷プリンタ

Brother QL-800

印刷プリンタ選択

バーコード

☒ CODE128 ☐ QR

用紙タイプ

☒ モノクロ ☐ 赤黒

☐ ロゴあり

シリアル通信設定

COMポート: COM1

ボーレート: 9600

ストップビット: 1

パリティ: NONE

データサイズ: 8

キャプチャ設定

設定

CSV保存設定

ファイル切替

☒ 日付ごと

☐ 手動設定

保存先を開く

CSVを開く

決定 取消

4. シリアル通信の設定(COMポート、ボーレート等)の設定を行います。

出力内容設定

データ出力設定

出力方法

☐ ラベル発行

☒ シリアル出力

☐ CSV保存

☐ キャプチャ

製品コード: ※バーコードで入力する場合はチェックを入れます

AAAAA

担当者コード: ZZZZZZ

バーコード設定

ヘッダー: なし

デリミタ: CR

ラベル設定

メーカー

☒ brother ☐ SATO

印刷プリンタ

Brother QL-800

印刷プリンタ選択

バーコード

☒ CODE128 ☐ QR

用紙タイプ

☒ モノクロ ☐ 赤黒

☐ ロゴあり

シリアル通信設定

COMポート: COM1

ボーレート: 9600

ストップビット: 1

パリティ: NONE

データサイズ: 8

CSV保存設定

ファイル切替

☒ 日付ごと

☐ 手動設定

保存先を開く

CSVを開く

決定

取消

5. 「決定」 ボタンをタッチ(クリック)して設定を完了します。



6. メイン画面に戻り、部品のカウントをおこないます。

カウント中に「ラベル発行&データ出力」 ボタンをタッチ(クリック)するとカウント結果を

シリアル出力します。



Point

- 製品コード入力欄の右側にあるチェックボックスにチェックを入れるとシリアル出力する際に都度製品コードを入力することができるようになります。

[目次に戻る](#)

5-7. QRコード出力

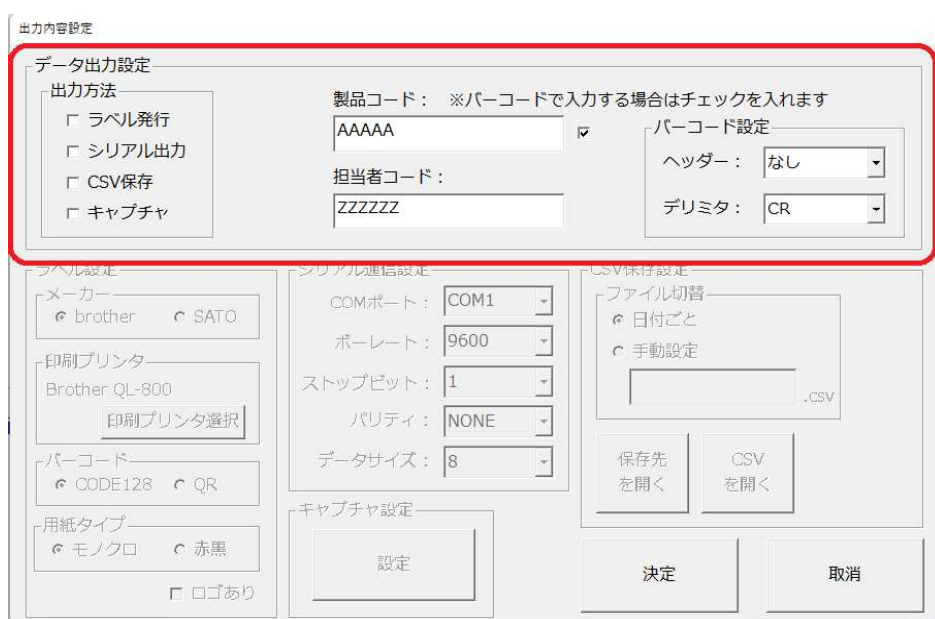
1. 「設定」 ボタンをタッチ(クリック)して設定画面を開きます。



2. その他設定の「出力内容設定」 ボタンをタッチ(クリック)します。



3. 製品コードと担当者コードを入力します。



4. 「決定」 ボタンをタッチ(クリック)して設定を完了します。



5. メイン画面の「QR」 ボタンを押下してQRコードを表示します。



Point

- QRコード表示中にカウント結果に変動があった場合、QRコードの表示を終了し通常の画面表示へ戻ります。
- 製品コード入力欄の右側にあるチェックボックスにチェックを入れるとQRコードを表示する際に
都度製品コードを入力できるようになります。

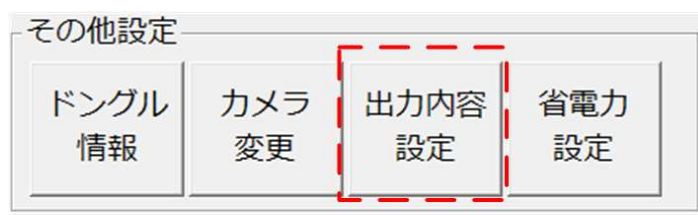
[目次に戻る](#)

5-8. CSV保存

1. 「設定」 ボタンをタッチ(クリック)して設定画面を開きます。



2. その他設定の「出力内容設定」 ボタンをタッチ(クリック)します。



3. 出力方法の「CSV保存」に✓を入れ、製品コードと担当者コードを入力します。

4. 記録先とするCSVファイルの設定をおこないます。下記のいずれかを選択します。
 - 日付ごと…日付ごとにCSVファイルを作成し、カウント結果を追記していきます。
 - 手動設定…入力した名前のCSVファイルを作成し、カウント結果を追記していきま

す。

出力内容設定

データ出力設定

出力方法

☐ ラベル発行

☐ シリアル出力

☒ CSV保存

☐ キャプチャ

製品コード: ※バーコードで入力する場合はチェックを入れます

AAAAA

担当者コード: ZZZZZZ

バーコード設定

ヘッダー: なし

デリミタ: CR

ラベル設定

メーカー

☒ brother ☐ SATO

印刷プリンタ

Brother QL-800

印刷プリンタ選択

バーコード

☒ CODE128 ☐ QR

用紙タイプ

☒ モノクロ ☐ 赤黒

☐ ロゴあり

シリアル通信設定

COMポート: COM1

ボーレート: 9600

ストップビット: 1

パリティ: NONE

データサイズ: 8

キャプチャ設定

設定

CSV保存設定

ファイル切替

☒ 日付ごと

☐ 手動設定

.CSV

保存先を開く

CSVを開く

決定

取消

5. 「決定」 ボタンをタッチ(クリック)して設定を完了します。



6. メイン画面に戻り、部品のカウントをおこないます。
- カウント中に「ラベル発行&データ出力」 ボタンをタッチ(クリック)するとカウント結果を CSVファイルに記録します。



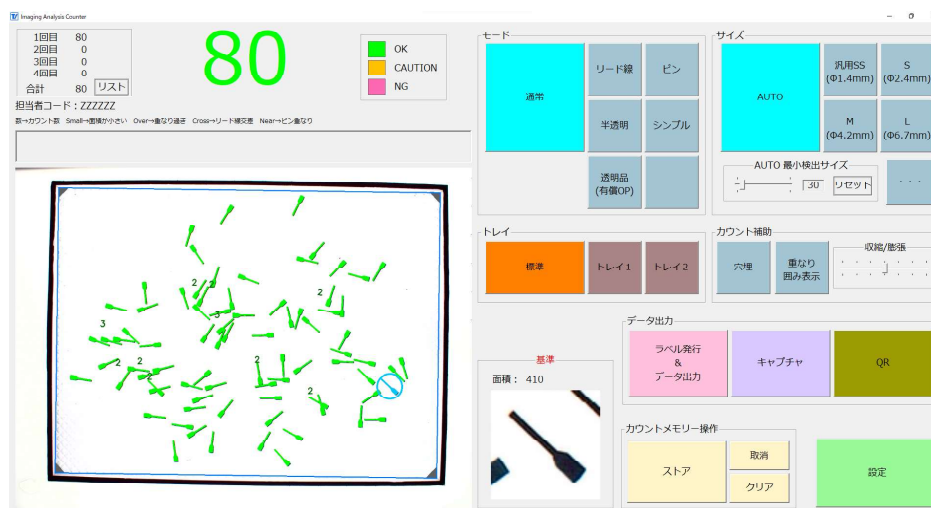
[目次に戻る](#)

5-9. 累積カウント

カウント対象の数量が多い場合や重なりやすい部品の場合、1回のカウントで全てカウントするよりも
複数回に分けてカウントしたほうが効率よく作業ができます。

累積カウントの手順は以下の動画でもご確認頂けます。

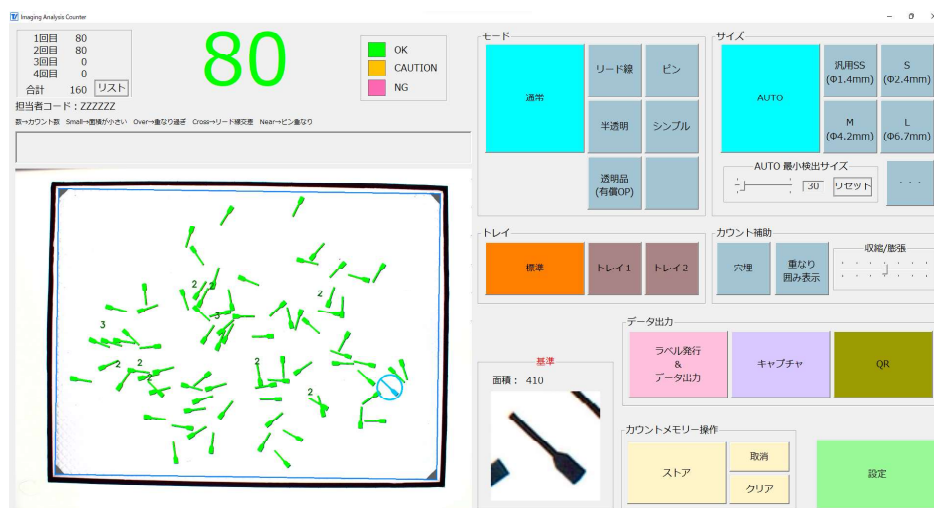
1. 1回目のカウントを行います。全ての部品が**緑色**に表示される状態にします。



2. 「ストア」ボタンをタッチ(クリック)して、トレイ内の部品を回収します。現在のカウント結果が1回目のカウント結果として画面左上に表示されます。



3. 続いて、2回目のカウントを行います。全ての部品が**緑色**に表示される状態にします。



4. 「ストア」ボタンをタッチ(クリック)して、トレイ内の部品を回収します。現在のカウント結果が2回目のカウント結果として画面左上に表示され、合計値が表示されます。

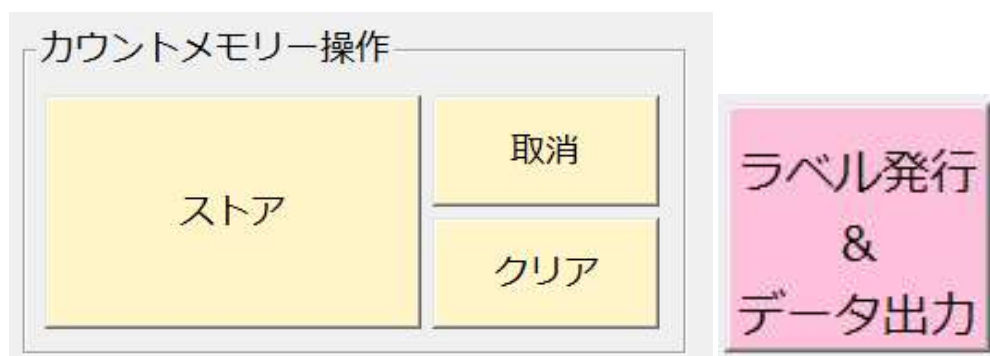


5. 同様に、4回目までのカウント合計を表示することができます。

※設定によっては最大999回目までカウントすることができます。



6. 画面左上のカウント結果・合計値は「クリア」ボタンをタッチ(クリック)するか「ラベル発行&データ出力」を行うとリセットされます。



Point

- 「取消」ボタンをタッチ(クリック)すると1つ前の結果を取り消すことができます。
- 累計カウントを行っている場合、ラベル発行・データ出力時には1～4回目のカウント結果とカウント合計値が出力されます。
- 設定画面の「カスタム設定」から累積カウントの最大回数を999回に変更することができます。
999回に変更した場合、ラベル発行・データ出力時は合計値のみが出力されます。

[目次に戻る](#)

5-10. 設定のインポート/エクスポート

設定データをエクスポートしておくことで、トラブル等発生時に設定データを復元(インポート)することができます。

1. 設定ボタンをタッチ(クリック)して設定画面を開きます。



2. 「インポート/エクスポート」ボタンをタッチ(クリック)します。
3. 下記の手順をおこないます。

＜設定をインポートする場合＞

- ① 「インポート」ボタンをタッチ(クリック)します。
- ② フォルダを選択する画面が表示されますので、インポートするデータの保存先フォルダを選択します。
- ③ 正しくインポートが完了すると、メッセージ表示後に自動的に本ソフトウェアが終了します。
再度本ソフトウェアを起動してください。

＜設定をエクスポートする場合＞

- ① 「エクスポート」ボタンをタッチ(クリック)します。
- ② フォルダを選択する画面が表示されますので、エクスポート先とするフォルダを

選択します。

※空のフォルダを選択してください。すでにファイルが存在するフォルダにはエクスポート
することができません。

③正しくエクスポートが完了すると、選択先のフォルダへ設定データが出力されます。

注意

- エクスポートしたフォルダ内のファイルの削除、新規追加、配置の変更等を行わないでください。
インポート時に正しく設定を復元できなくなる恐れがあります。

[4章 準備](#)

[6章 各画面説明](#)

[目次に戻る](#)

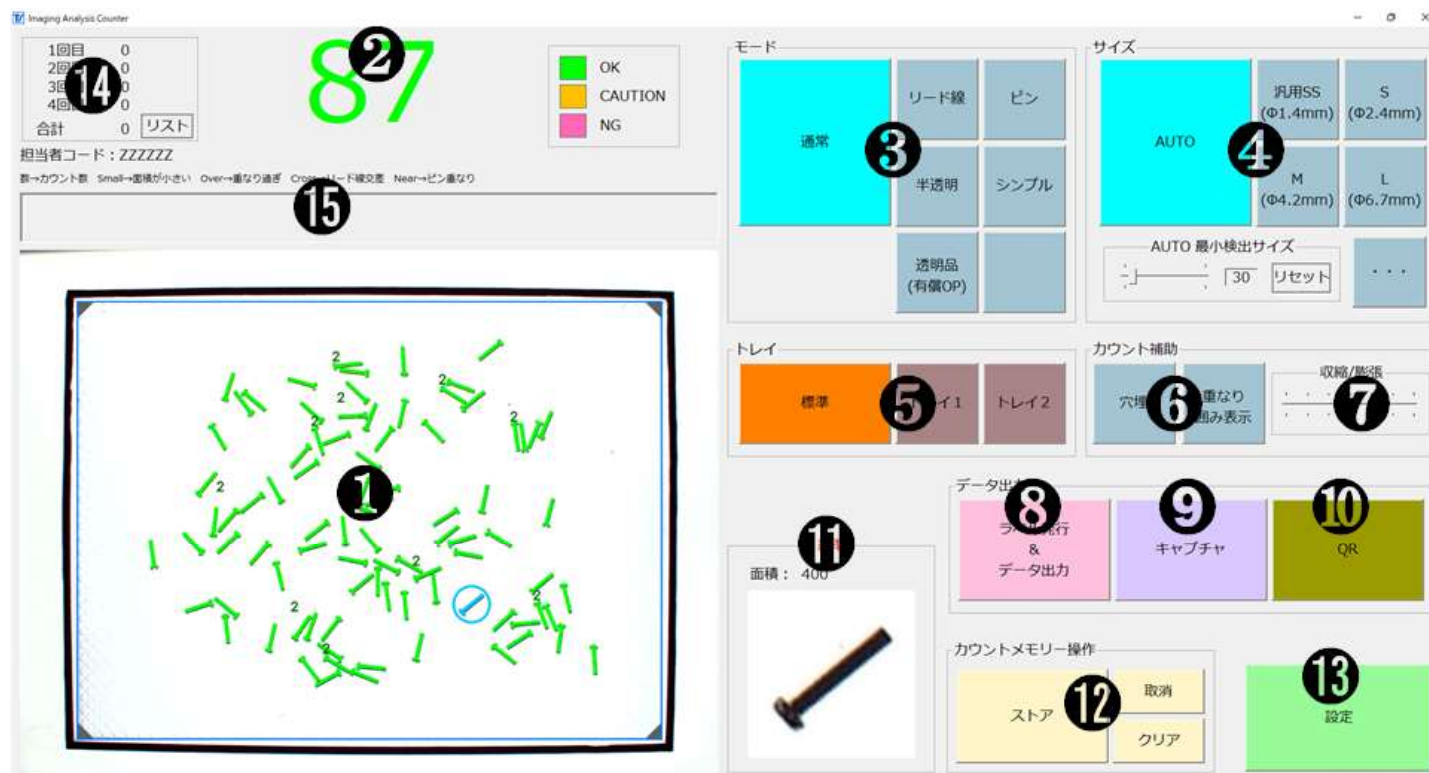
[🏠 ホーム](#)

TY-B100-V2 取扱説明書 6. 各画面説明



6. 各画面説明

6-1. メイン画面



①撮影画像表示エリア

撮影中の画像/カウント結果画像をリアルタイムに表示します。

押下すると省電力モードへ切替します。

②カウント結果・判定表示

カウント数とOK/NGの判定を表示します。

③モード選択ボタン

カウント対象に合わせてモードの設定を切替します。

④サイズ選択ボタン

カウント対象に合わせてサイズの設定を切替します。

標準で用意されている汎用SS/S/M/Lのほか、「…」ボタンをタッチ(クリック)することで最大50個の設定を登録・呼出することができます。

⑤トレイ選択ボタン

使用するトレイに合わせてトレイの設定を切替します。

⑥カウント補助ボタン

カウントを補助する各機能の有効/無効を切替します。

- ・穴埋：部品の穴を埋める処理を行います。
- ・重なり囲み表示：くっ付き・重なり部品を囲み表示します。

⑦収縮/膨張スライドバー

撮影した画像の線を細く/太くする補正処理を行います。

⑧ラベル発行&データ出力ボタン

カウント結果のラベル発行・シリアル出力・CSV保存等を行います。

⑨キャプチャボタン

画面のハードキャプチャを保存します。

⑩QRボタン

①撮影画像表示エリアにカウント結果QRを表示します。

カウント結果が変動すると通常が表示に戻ります。

⑪基準部品表示

本製品は映っている部品から基準とする部品を自動的に決定してカウントしています。

基準と判断した部品をリアルタイムに表示します。

また、基準と判断した部品は①撮影画像表示エリアに青色で表示されます。

⑫カウントメモリ操作ボタン

現在のカウント結果を⑭カウント結果メモリに記録/取消/クリアします。

⑬設定ボタン

各種設定を行う画面を開きます。

⑭ カウント結果メモリ

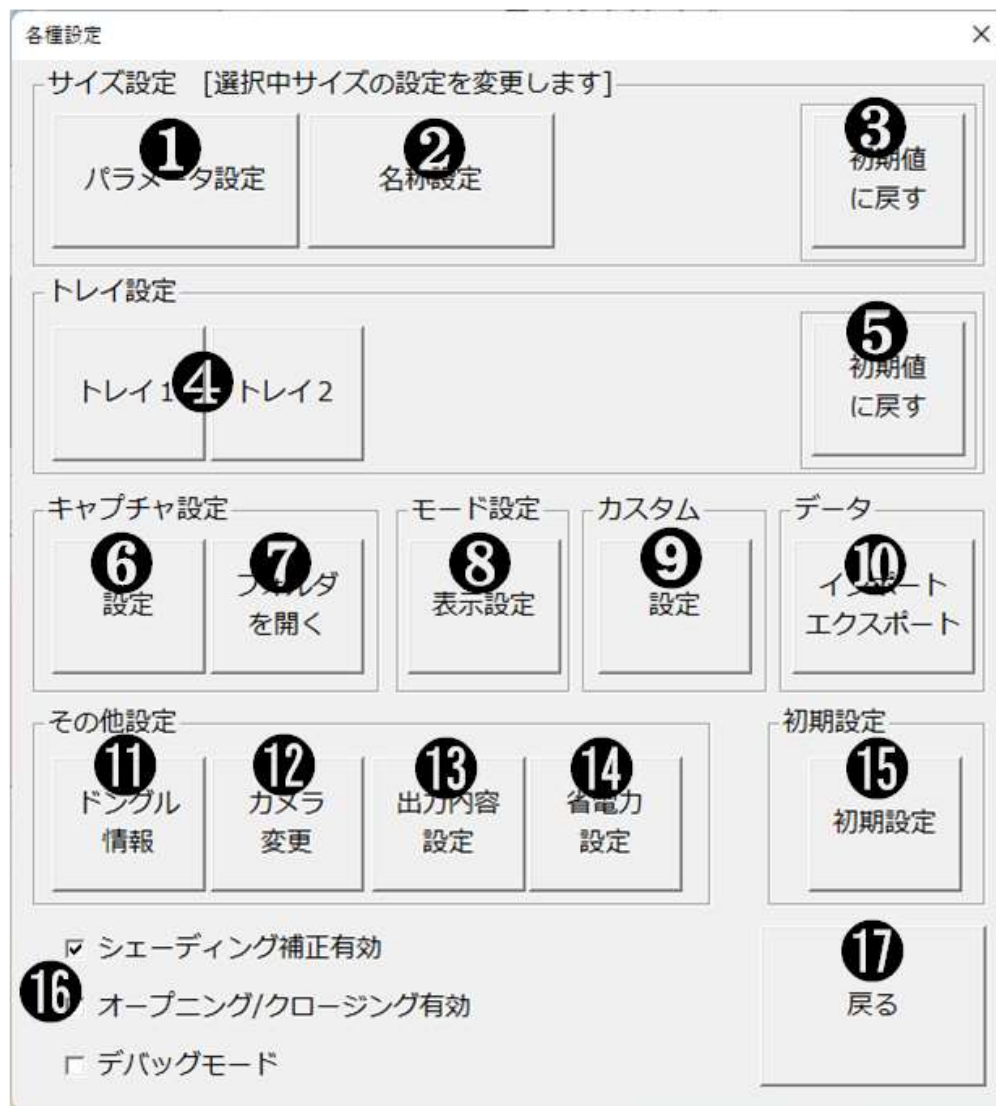
⑨ メモリストアボタンで保存したカウント結果と合計値を表示します。
メモリークリアボタンでクリアします。

⑮ カウント失敗要因表示エリア

カウントに失敗している場合、失敗要因を表示します。

[目次に戻る](#)

6-2. 設定画面



① サイズパラメータ設定ボタン

選択中のサイズのパラメータを変更する画面を開きます。

② サイズ名称設定ボタン

選択中のサイズの表示名を変更する画面を開きます。

③サイズ初期化ボタン

選択中のサイズの設定(名称・パラメータ)を初期値に戻します。

④トレイ設定ボタン

製品付属の標準トレイ以外のトレイを登録する画面を開きます。

⑤トレイ初期化ボタン

登録しているトレイの設定を初期化します。

⑥キャプチャ設定ボタン

画面のハードキャプチャを保存する際の設定をおこなう画面を開きます。

⑦キャプチャフォルダを開くボタン

画面のハードキャプチャの保存先フォルダを開きます。

⑧モード表示設定ボタン

メイン画面の各モードの表示/非表示を切替する画面を開きます。

⑨カスタム設定ボタン

累積カウントをおこなう際の最大回数を設定する画面を開きます。(4回または999回のいずれか)

⑩インポート/エクスポートボタン

本製品の各種データのインポートおよびエクスポートをおこなう画面を開きます。

⑪ dongle 情報ボタン

接続されているUSB dongle(ライセンスキー)の情報を表示します。

⑫カメラ変更ボタン

使用するカメラの変更を行う画面を開きます。

⑬出力内容設定ボタン

ラベル発行/シリアル出力/CSV/QRコードで出力する内容の設定を行う画面を開きます。

⑭省電力設定ボタン

省電力モードに移行するまでの時間を設定する画面を開きます。

⑮初期設定ボタン

カメラ視野・明るさ・ピントの調整を行う画面を開きます。

⑯各種設定チェックボックス

下記の各種機能の有効／無効を切替します。

- シェーディング補正有効…有効時、撮影画像のシェーディング補正を行います。
- オープニング／クロージング有効…有効時、収縮膨張処理時に物体の大きさを維持します。
- デバッグモード…有効時、デバッグ動作を行います。

⑰戻るボタン

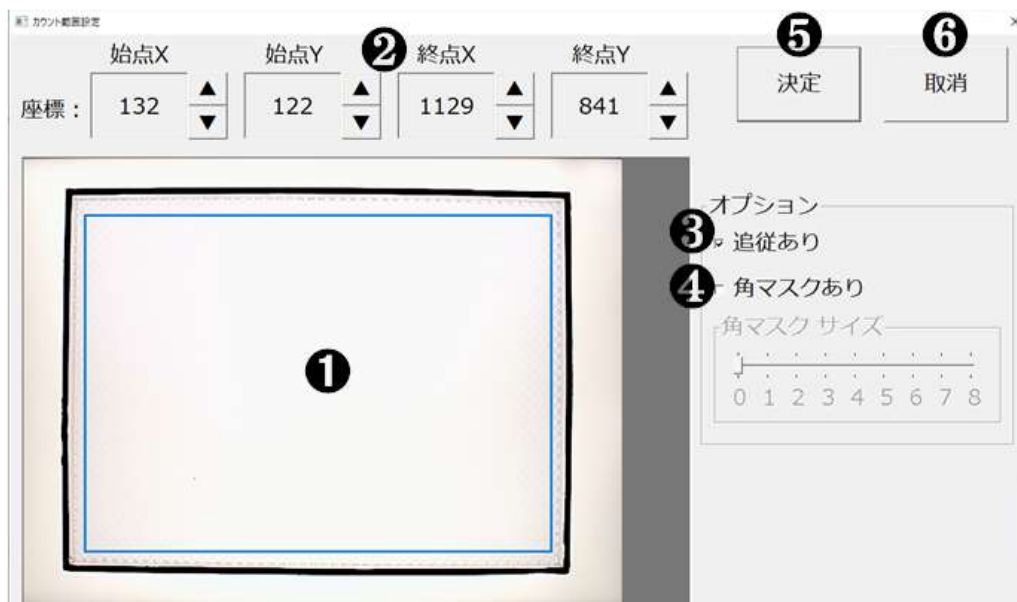
設定画面を閉じてメイン画面に戻ります。

注意

- ⑯各種設定チェックボックスの「シェーディング補正有効」は通常は✓を入れて使用してください。撮影画像の中央と端での明るさの差分が補正され、カウント精度が向上します。
- ⑯各種設定チェックボックスの「デバッグモード」は通常は✓を入れずに使用してください。

[目次に戻る](#)

6-3. トレイ設定画面



①画像表示エリア

本画面を開く際、撮影した画像が表示されます。

画像上でドラッグ&ドロップ操作をすることでカウント範囲を指定します。

②座標設定テキストボックス

選択している範囲の始点（左上）と終点（右下）の座標を表示します。各数値の右側の上下ボタンを押下すると各数値の微調整ができます。

③追従ありオプション

✓を入れるとトレイ淵を認識し、トレイ位置にカウント範囲が追従するようになります。

④角マスクオプション

✓を入れるとカウント範囲の四隅をカウント対象としないようになります。「角マスクサイズ」スライダーでカウント対象としないエリアの大きさを指定します。

⑤決定ボタン

現在の範囲設定を保存して設定画面に戻ります。

⑥取消ボタン

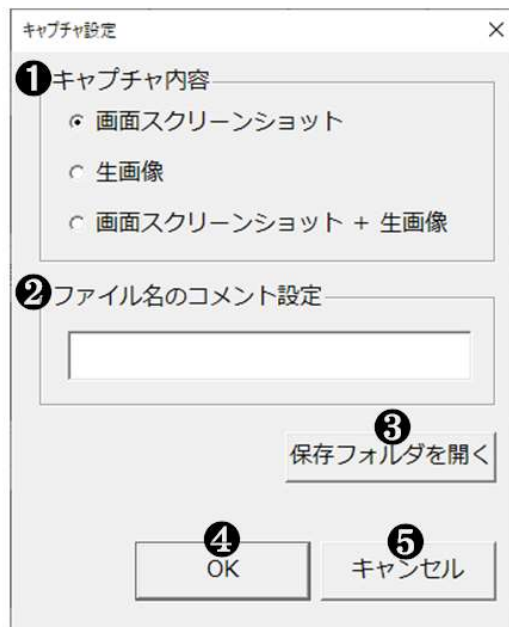
現在の範囲設定を破棄して設定画面に戻ります。

Point

- 画像にトレイが映っていない場合、正しくカウント範囲の設定が行えません。一度取消ボタンで設定画面に戻り、画像にトレイの四隅が映った状態にして本画面を開いてください。

[目次に戻る](#)

6-4. キャプチャ設定画面



①キャプチャ内容設定

「キャプチャ」ボタンをタッチ(クリック)したときに保存する内容を選択します。

②ファイル名のコメント設定

保存ファイル名に付加するコメントを入力します。ファイル名は以下のようになります。

※コメント未入力時、()内は省略されます。

保存項目	ファイル名
画面スクリーンショット	YYYYMMDDhhmmss(_comment).jpg ※年月日時分秒(コメント).jpg
生画像	YYYYMMDDhhmmss(_comment)_image.b mp ※年月日時分秒(コメント)_image.bmp

③フォルダを開くボタン

画面ハードキャプチャの保存先フォルダを開きます。

④OKボタン

現在の設定内容を保存して設定画面に戻ります。

⑤キャンセルボタン

現在の設定内容を破棄して設定画面に戻ります。

6-5. ライセンスキー情報画面

No.	項目	内容
01	ハードウェアID	80112815
02	製造日	2021/05/11
03	ユーザー識別ID	0008
04	ハードウェアバージョン	ver. A
05	ソフトウェアバージョン	ver. 2.2.0
06	ライセンスキー種別	デモ

戻る

① ライセンスキー情報一覧

接続中のライセンスキーの情報を一覧表示します。表示される情報は下記のとおりです。

- ハードウェアID … ライセンスキーごとの固有のIDを表示します。
- 製造日 … 製品の製造日を表示します。
- ユーザー識別ID … お客様ごと固有のIDを表示します。
- ハードウェアバージョン … 製品のハードウェアバージョンを表示します。
- ソフトウェアバージョン … 製品の工場出荷時のソフトウェアバージョンを表示します。
- ライセンスキー種別 … 製品付属のライセンスキーの場合は「製品」、デモ機付属のライセンスキーの場合は「デモ」と表示します。

② 戻るボタン

本画面を閉じて設定画面に戻ります。

6-6. カメラ選択画面

カメラ選択

カメラ： General camera

"L-835"または"L-837"を選択してください。

OK

①カメラID選択ボックス

使用するカメラを選択します。L-835またはL-837を選択します。

②OKボタン

選択したカメラの設定を保存して設定画面に戻ります。

6-7. サイズ設定画面

パラメータ設定

2値化 閾値

現在値 120

1 2 0

最小検出サイズ

現在値 100

0 1 0 0

約 Φ 2.4mm

収縮/膨張

☐ 有効

くっ付き/重なり 設定

※本設定は 4 向けの設定です。

☒ 設定を変更

上限数 5 個

重なり許容 + 15 %

- 15 %

初期値に戻す

決定 取消

本画面の各種設定を変更すると画面左側のカウント結果がリアルタイムに変化します。

①2値化閾値設定

撮影画像を白黒画像に変換する際の閾値を0～255で設定します。

②最小検出サイズ設定

カウント対象とするサイズ(面積)を画素数で設定します。

実寸に換算した場合の目安がΦ＊＊mmの形式で表示します。

③収縮/膨張設定

「有効」にチェックを入れると収縮/膨張処理を行うようになります。

スライダーにより収縮/膨張処理の選択、強度を設定します。

中央から外側に設定するほど強度が強くなります。

④くっ付き/重なり設定

「設定を変更」にチェックを入れると設定可能になります。

上限数…くっ付き/重なりの上限数を変更します。

重なり許容…部品同士の重なりをどの程度許容するか指定します。

⑤決定ボタン

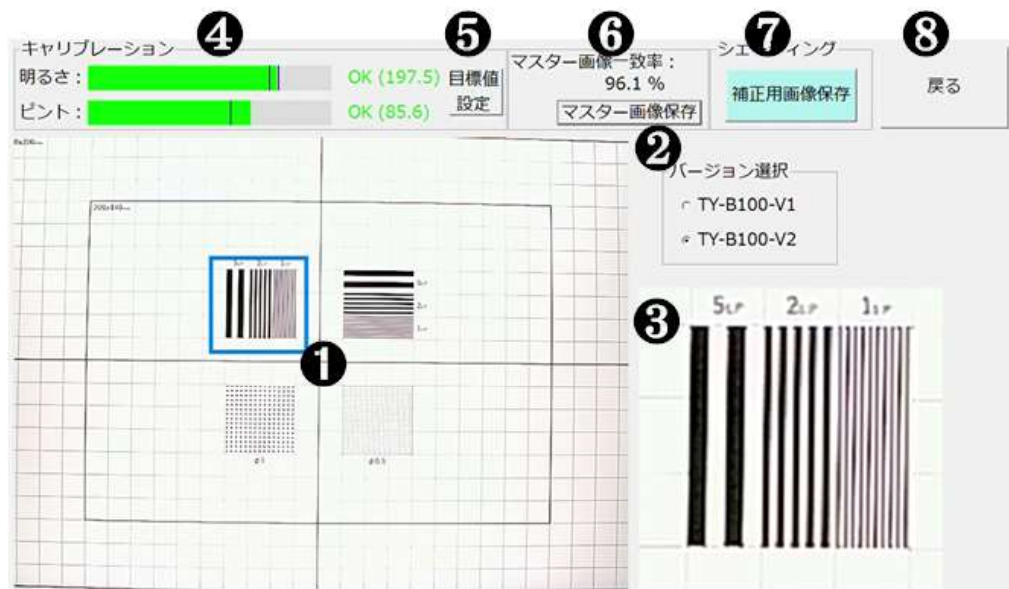
現在の設定内容を保存して設定画面に戻ります。

⑥取消ボタン

現在の設定内容を破棄して設定画面に戻ります。

[目次に戻る](#)

6-8. 初期設定画面



①画像表示エリア

撮影中の画像をリアルタイムに表示します。タッチ(クリック)した箇所に青枠が移動します。青枠内の拡大画像が③拡大画像表示エリアに表示されます。

②バージョン選択ボタン

ご使用の製品型番に合わせて設定します。

③拡大画像表示エリア

①画像表示エリア内の青枠内を拡大した画像を表示します。

④キャリブレーション結果表示

現在の青枠内の明るさ・ピントの計測結果をバーで表示します。それぞれ目標値を満たしている場合は緑色、満たしていない場合は赤色で表示します。

⑤目標値設定ボタン

明るさ・ピントの計測結果の目標値を設定します。

⑥マスター画像一致率表示

保存されているマスター画像と現在の青枠内の画像を比較して一致率を表示します。

「マスター画像保存」ボタンをタッチ(クリック)すると現在の青枠内の画像をマスター画像として保存します。

⑦補正用画像保存ボタン

現在の画像をシェーディング補正に使用する画像として保存します。

⑧戻るボタン

本画面を閉じて設定画面へ戻ります。

Point

- 本画面は付属の校正シートを映して使用します。詳細は「[4-4. セットアップ](#)」を参照してください。
- ⑦の補正用画像保存時はLEDトレース台の発光面のみ映った状態にしてください。発光面以外の物体が映っている場合、警告メッセージが表示されます。

[目次に戻る](#)

6-9. 出力内容設定画面

①出力方法設定

使用する出力方法にチェックを入れます。

(ラベル発行/シリアル出力/CSV保存/キャプチャから複数選択可)

②製品コード/担当者コード設定

出力データに含める製品コードおよび担当者コードを入力します。

入力欄の右にあるチェックボックスにチェックを入れるとデータ出力時に都度入力することができるようになります。

④ラベル発行設定

ラベルプリンタのメーカー、プリンタ名称、ラベルに含めるバーコード種、用紙タイプを設定します。

⑤シリアル通信設定

シリアル通信時のCOMポート、ボーレート、ストップビット、データサイズを設定します。

⑥キャプチャ設定

画面のハードキャプチャを保存する際の設定を変更する画面を開きます。

⑦CSV保存設定

CSVファイルにカウント結果を記録する際の保存先ファイル名を選択します。

日付ごと…日付ごとにCSVファイルが作成され、カウント結果が追記されていきます。

手動設定…入力したファイル名でCSVファイルが生成され、カウント結果が追記されていきます。

⑧決定ボタン

現在の設定内容を保存して設定画面に戻ります。

⑨取消ボタン

現在の設定内容を破棄して設定画面に戻ります。

Point

- ④ラベル発行設定内の印刷プリンタ設定にラベルプリンタ名が表示されない場合はラベルプリンタのドライバ等が正しくインストールされているか確認してください。

[目次に戻る](#)

6-10. 省電力設定画面



①スリープ時間設定

一定時間カウント結果に変動が無い場合、省電力モードに移行するまでの時間を設定します。

00分に設定した場合、省電力モードへの移行を行いません。

②決定ボタン

現在の設定を保存して設定画面に戻ります。

③取消ボタン

現在の設定を破棄して設定画面に戻ります。

[5章 使い方](#)

[7章 各機能説明](#)

[目次に戻る](#)

TY-B100-V2 取扱説明書 7. 各機能説明



7. 各機能説明

7-1. Brother製 QL-800シリーズ 出カラベル

Brother製QL-800シリーズで出力時のラベルレイアウトは下記の通りです。

日付 : 2021/04/08 12:00:00	
製品コード : ABC	
担当者コード : XYZ	
カウント数(合計) : 300	合否判定 : OK
カウント数(1) : 50	
カウント数(2) : 100	
カウント数(3) : 80	
カウント数(4) : 70	
	

バーコード種CODE128選択時

日付 : 2021/04/08 12:00:00	
製品コード : ABC	
担当者コード : XYZ	
カウント数(合計) : 300	合否判定 : OK
カウント数(1) : 50	
カウント数(2) : 100	
カウント数(3) : 80	
カウント数(4) : 70	
	

バーコード種QR選択時

7-2. SATO製 プチラパンシリーズ 出力ラベル

SATO製プチラパンシリーズで出力時のラベルレイアウトは下記の通りです。



バーコード種CODE128選択時



バーコード種QR選択時

[目次に戻る](#)

7-3. QRコード出力内容

メイン画面の「QR」ボタンで生成されるQRコードの出力内容は下記の通りです。

Time:[年月日時分秒](LF)

Product:[製品コード](LF)

Worker:[担当者コード](LF)

Count(Total):[カウント合計数](LF)
Count(1):[1回目カウント数](LF)
Count(2):[2回目カウント数](LF)
Count(3):[3回目カウント数](LF)
Count(4):[4回目カウント数](LF)
Judge:[判定](LF)

Point

- 累積カウントをしている場合のみ1～4回目のカウント数が出力されます。累積カウントをしていない場合、カウント合計数に結果が出力され、1～4回目のカウント数は0になります。
- 上記の(LF)は改行コード(Line Feed)です。

[目次に戻る](#)

7-4. シリアル通信出力内容

シリアル通信での出力内容は「[7-3. QRコード出力内容](#)」と同じ内容です。

[目次に戻る](#)

7-5. CSV保存内容

CSV保存での出力内容は「[7-3. QRコード出力内容](#)」と同じ内容です。

「ラベル発行&データ出力」ボタンをタッチ(クリック)するたびに指定したCSVファイルに追記されます。

[目次に戻る](#)

7-6. 工場出荷時の設定

各種設定の初期設定値(工場出荷時の設定)は下記の通りです。

サイズ	2値化閾値	最小検出サイズ	収縮/膨張
サイズSS	120	30	膨張1回

サイズ	2値化閾値	最小検出サイズ	収縮/膨張
サイズS	120	100	無効
サイズM	150	300	無効
サイズL	150	800	無効

工場出荷時サイズ設定

トレイ	範囲設定	追従設定	角マスク
標準トレイ	プリセット値	有効	有効
トレイ1	設定なし	有効	無効
トレイ2	設定なし	有効	無効

工場出荷時トレイ設定

項目	内容
キャプチャ内容	画面スクリーンショットのみ
コメント	設定なし

工場出荷時キャプチャ設定

項目	内容
ラベル出力	無効
シリアル出力	無効
製品コード	設定なし
担当者コード	設定なし

工場出荷時出力内容設定

項目	内容
明るさ目標値 上限	200

項目	内容
明るさ目標値 下限	190
ピント目標値 下限	75

工場出荷時目標値設定

[6章 各画面説明](#)

[8章 トラブルシューティング](#)

[目次に戻る](#)

[🏠 ホーム](#)

TY-B100-V2 取扱説明書 8. トラブルシューティング



8. トラブルシューティング

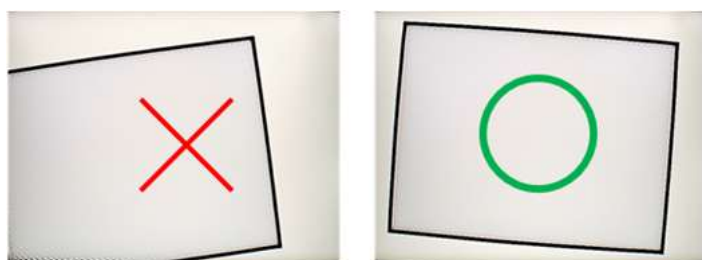
カウントが正しく行えない場合は以下の点をご確認ください。

カウント範囲(青枠)がずれている場合

- 使用しているトレイと選択中のトレイが合っているか確認してください。付属のトレイをご使用の場合は「標準」を選択してください。



- トレイの淵が正しく撮影画像に映っているか確認してください。トレイの四隅、四辺が画像からはみ出していないか確認してください。

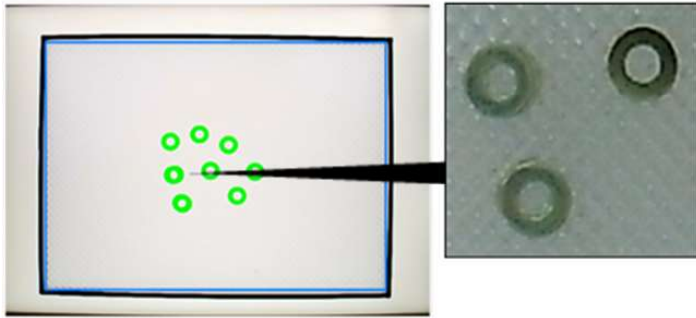


[目次に戻る](#)

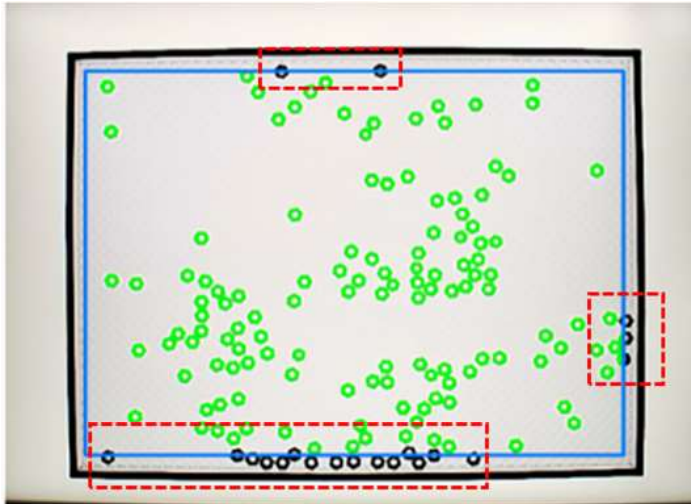
OK判定でもカウント数が合わない場合

- 平たい部品が重なっている場合、1つとカウントする場合があります。重なっている部品が無いか確認してください。

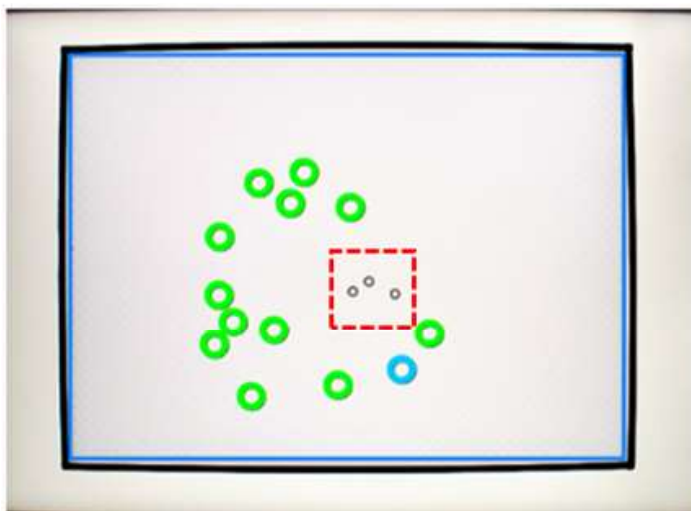
2枚重なり



- 青枠外にある部品はカウント対象になりません。
小さい部品の場合、青枠の外に部品が無いか確認してください。



- 青枠内で緑色になっていない部品が無いか確認してください。
緑色になっていない部品は面積が最小検出サイズ未満のためカウント対象になっていません。



サイズ設定画面を開き、最小検出サイズを見直してください。

「穴埋を有効にする」「膨張を行う」でも解決する場合があります。



- カウント範囲四隅の角マスク部分(灰色表示)に部品が無いか確認してください。角マスク部分にある部品はカウント対象外になります。
- モード選択が合っているか確認してください。
モードが適切でない場合、正しくカウントができません。



[目次に戻る](#)

OK判定にならない場合

- カウント範囲(青枠)がずれていないか確認してください。
ずれている場合は「[カウント範囲\(青枠\)がずれている場合](#)」に沿って修正してください。
- カウント対象に異品が含まれていないか確認してください。面積が大きく異なる部品はNGと判定します。
- 「収縮/膨張」スライダーは必要時以外は「中央」に戻してください。



撮影画像がぼやけている/明るい/暗い場合

- 初期設定画面で校正シートを映した際、明るさ・ピントの計測結果がOKになっていることを確認してください。
OKにならない場合は再度「[4-4. セットアップ](#)」を行ってください。
- LEDトレース台の明るさ(調光)設定が一番明るい設定であることを確認してください。
調光ボタンに触れると明るさ(7段階)が7→6→5→…1の順に変わります。(1の状態に触れると7に戻ります。)
- カメラレンズの焦点・絞りの固定ねじが緩んでいないか確認してください。固定ねじが緩んでいると、振動や衝撃で各々の調整リングが回ってしまう可能性があります。



Point

- 振動が多い環境で固定ネジが緩みやすい場合は、グラスファイバーテープや自己融着テープを巻いて調整リングごと固定してください。

撮影画像が真っ暗で何も映らない場合

- レンズ先端のカバーが外れているか確認してください。



- レンズの絞りが最小絞り(C)になっている場合は、一旦絞りを数値が小さくなる方向に回して確認してください。



- LEDトレース台の電源が入っているか確認してください。

[目次に戻る](#)

撮影画像が表示されない場合

- ご使用のパソコンにライセンスキー(USB dongle)が接続されているか確認してください。
- USBカメラが正しくパソコンに接続されているか確認してください。

[目次に戻る](#)

別のWebカメラ/内蔵カメラの映像が表示される場合

- 設定画面の「カメラ変更」ボタンをタッチ(クリック)して使用するカメラの再設定を行ってください。

注意

- 付属のUSBカメラ以外のWebカメラが接続されている場合、正しくカメラの認識ができない場合があります。付属のUSBカメラ以外のWebカメラは外して使用してください。

[目次に戻る](#)

LEDトレース台が点滅する場合

- LEDトレース台付属のUSB電源ケーブルをご使用の際、供給電流に不足があるとトレース台が点滅します。（LEDトレース台 5V 1.1A）供給電流1.5A以上のUSB電源アダプタ、もしくはUSBハブをご使用ください。
- LEDトレース台付属のUSB電源ケーブルで安定しない場合、ACアダプタをご使用ください。

注意

- PC付きモデル(TY-B100-V2 Plus)に付属するUSBハブはUSBカメラ/USB dongleの接続用になります。供給電流不足のためLEDトレース台付属のUSB電源ケーブルはご使用頂けません。

[7章 各機能説明](#)

[9章 お手入れ](#)

[目次に戻る](#)

TY-B100-V2 取扱説明書 9. お手入れ



9. お手入れ

9-1. レンズ・カメラのセンサー部

市販のレンズ拭き用不織布で軽く拭いてください。脂汚れは市販のレンズクリーナー、メガネクリーナーを用いてください。アルコールの有無に関わらずウェットテッシュは使わないでください。内部に水分が入り結露やカビの原因になります。

[目次に戻る](#)

9-2. トレイ

トレイ(塩化ビニル樹脂)

アルコール系のウェットテッシュ、消毒用エタノールを染み込ませた布等で拭き取ってください。

山型プレート(アクリル樹脂)

中性洗剤やノンアルコール系のウェットテッシュで汚れを拭き取ってください。

[目次に戻る](#)

9-3. アルコール系が使える物

カメラ筐体、レンズ鏡筒、取手など金属部品

アルコール系のウェットテッシュ、消毒用エタノールを染み込ませた布等で拭き取ってください。

[目次に戻る](#)

9-4. アルコール系が使えない物

LEDトレース台、ゴム足、ライセンスキー、各種ケーブル

中性洗剤やノンアルコール系のウェットテッシュで汚れを拭き取ってください。ライセンス

キーやカメラのUSB端子が濡れないよう注意してください。接触不良の原因になります。

[8章 トラブルシューティング](#)

[10章 保証](#)

[目次に戻る](#)

[🏠 ホーム](#)

TY-B100-V2 取扱説明書 10. 保証



10. 保証

10-1. 保証期間

お買い上げ日から1年間とします。(保証書に記載された期間になります。)

[目次に戻る](#)

10-2. 保証の範囲

保証期間内の修理交換部品・技術料を含め無償修理とします。

修理はセンドバック方式(後出し)になります。

修理機器の輸送費は発送側の元払いとします。

本製品に付帯する機器はメーカー保証の範囲とします。

本書は日本国内においてのみ有効です。

[目次に戻る](#)

10-3. 保証適用外

保証期間内であっても以下の項目に該当する場合は、保証の適用対象外とさせていただきます。

1. 本装置の使用目的以外の使用に起因する故障・破損
機器の使用・故障に起因する2次的損害、逸失利益または第三者からの請求に対しては保証適用外とします。
2. 消耗部品は保証の対象には含まれません。
3. お客様の瑕疵に起因する故障・破損
4. 本製品に改造・分解を加えた場合
5. 本製品を第三者に貸与・使用中の故障・破損
6. 本製品の仕様条件以外での使用、および誤操作による故障・破損
7. 自然災害および火災など災害に起因する故障・破損

- 8. 過大な外力、急激な温度変化による故障・破損
- 9. 機能上影響のない変形・故障・破損
- 10. 弊社純正以外の部品・機器などを使用したことによる故障・破損

[目次に戻る](#)

10-4. アフターメンテナンス対応について

修理可能期間は納入時から3年間とします。部品入手状況に応じて、代替部品の修理となります。

修理対応・お問い合わせ先

電話 023-688-9334

FAX 023-688-8322

eメール counter@koyo-solution.jp

担当 パーツカウンター係まで

受付時間

9:00～17:00 (土・日・祝日を除く)

[9章 お手入れ](#)

[11章 オプション製品](#)

[目次に戻る](#)

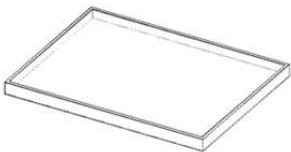
TY-B100-V2 取扱説明書 11. オプション製品

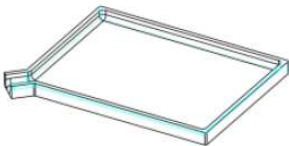


11. オプション製品

商品の外観・仕様・価格などは商品改良のために予告なく変更することがあります。
最新情報はお問合せください。(2022年10月)

型式	名称	外観	仕様
TY-OP002	ラベルプリンター 初期設定・動作確認 調整作業込み		印刷方式 感熱方式 オートカッター テープ幅 23～62mm 印刷速度 最大176mm/秒 印刷ヘッド 300dpi 接続 USB／無線LAN／Bluetooth 重量 1.16kg
TY-OP003B	長尺テープ		ラベル色 白 文字色 黒 サイズ 幅62mm×30.48m巻 用紙種別 感熱紙
TY-OP004B	長尺テープ 再剥離(弱粘着タイプ)		ラベル色 白 文字色 黒 サイズ 幅62mm×30.48m巻 用紙種別 感熱紙
TY-OP007	USB3.0ハブ		PC側 USB-A×1 機器側 USB-A×4 専用ACアダプタ付き

型式	名称	外観	仕様
TY- OP008	標準トレイ 平面タイプ		t=3 塩ビプレス板成形 外形 226×171×13mm 内形 220×165×10mm 緑高 10mm（内寸）
TY- OP009B	標準トレイ 凹凸タイプ		t=3 塩ビプレス板成形 外形 226×171×13mm 内形 220×165×10mm 緑高 10mm（内寸） K5ダイヤモンド型模様シート圧入済み
TY- OP010	ライセンス用ドン グル 破損・故障対応		USB-Aタイプ 事前にユーザー登録が必要です 破損・故障の場合のみ破損した dongle と交換に なります
TY- OP015B 移動使用 時	ポータブル電源		リチウムイオン充電電池 充電電池容量:104,000mAh／375Wh AC出力 1口 100V 2A 60Hz 200W USB出力 DC5V 2.4A USB-A×2
TY- OP016B 移動使用 時	ポータブル電源		リチウムイオン充電電池 充電電池容量:174,000mAh／626Wh AC出力 2口 100V 5A 60Hz 500W USB出力 DC5V 2.4A USB-A×3
TY- OP017 移動使用 時	ツールワゴン3段 テーブル 樹脂製 支柱 アルミ製 ユーザー組立		サイズ W:620 D:435 H:940 耐荷重 150kg 製品重量 6.3kg 100mmキャスター・2輪ストッパー付き

型式	名称	外観	仕様
TY- OP019	MCトレイ 注ぎ口付き		塩ビ切削加工品 外形 230×175×15mm 内径 220×165×10mm
TY- OP020	保護フィルム 5枚 TY-OP008用		材質 塩化ビニル 220×165 t=0.15

[10章 保証](#)

[12章 推奨パソコン](#)

[目次に戻る](#)

TY-B100-V2 取扱説明書 12. 推奨パソコン



12. 推奨パソコン

12-1. 推奨デスクトップPC

NEC Mate タイプMC <MC-D> (MKL41/C-D)



OS	Windows11 pro
CPU	インテル® Core™ i3-12100T プロセッサー
最大メモ リ	32GB
USBポ ート	Type-A : USB3.2 Gen2×4、USB3.2 Gen1×1、USB2.0×1 Type-C : USB3.2×1

[目次に戻る](#)

12-2. 推奨タブレットPC

NEC VersaPro タイプVS <VS-D> (VKT40/S4-D)



OS	Windows11 Pro ※モデル1の場合
CPU	インテル® Core™ i5-1130G7 プロセッサ
最大メモリ	オンボード8GBまたはオンボード16GB
モニタ	12.3型ワイド 1920×1280ドット
USBポート	Type-C：USB4 Gen3×1、USB3.2 Gen2×1 本製品で使用する場合、市販のUSB-C⇄USB-A変換アダプタやハブが必要です。

[11章 オプション製品](#)

[13章 改訂履歴](#)

[目次に戻る](#)

TY-B100-V2 取扱説明書 13. オプション機能



13. オプション機能

下記の機能は有償オプション機能になります。

有償オプションをご注文頂いていないライセンスキーでは使用することができません。

13-1. 透明品モード

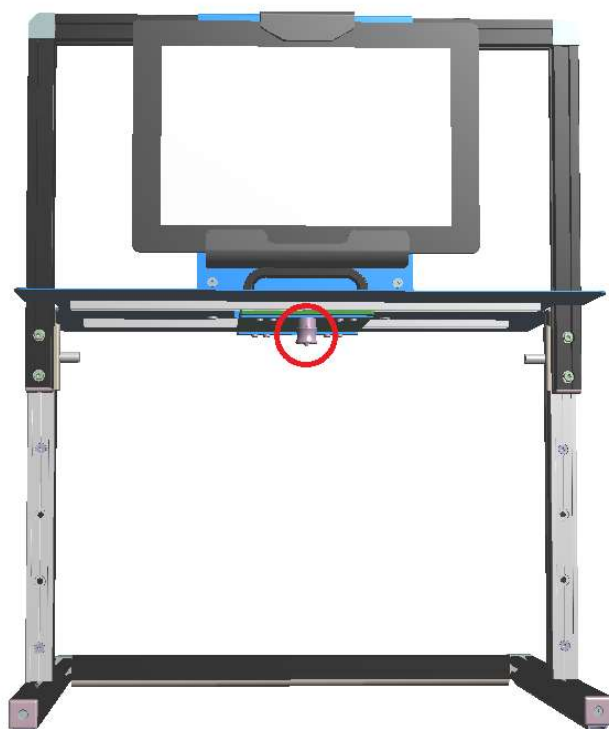
透明品モードを使用すると、透明度の高い部品でもカウントすることができます。

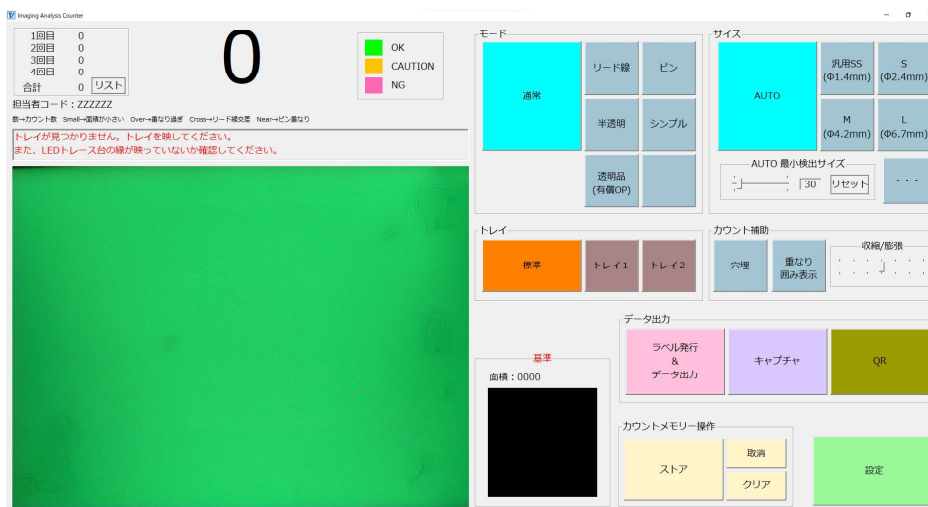
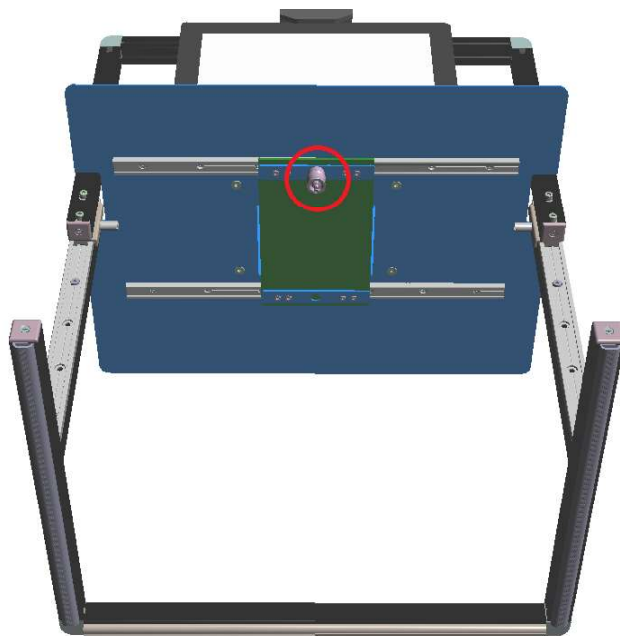
下記の手順で使用します。

1. パーツカウンタ本体の透明品用フィルタを中央にスライドさせます。

下図の赤丸部を引っ張ることでスライドすることができます。

スライドさせると画像表示部全体の色が変わります。





2. モード選択の「透明品(有償OP)」ボタンをタッチ(クリック)して透明品モードに切替します。

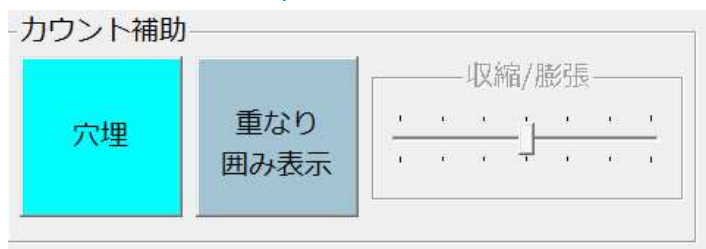


3. トレイに部品を入れてカウントします。
以降は通常のカウント時と同様の手順になります。



Point

- 透明品モードに切替すると、自動的に「穴埋め」が有効になります。
部品によっては「穴埋め」を無効にしたほうがカウント結果が安定する場合があります。
必要に応じて有効/無効を切替してください。



注意

- 透明品用フィルタは透明品モードの場合のみ使用します。
透明品モード以外に切替する場合は、透明品用フィルタを左右どちらかにスライドさせ、
画像表示部の色が変わっていない状態にしてください。

TY-B100-V2 取扱説明書 14. 改訂履歴



14. 改訂履歴

Ver.	管理番号	頁	改訂内容	発行年月
1.00	MA-B100-V101	全	初版(TY-B100-V1向け)	2020/6/20
2.00	MA-B100-V200	全	TY-B100-V2(ソフトウェアVer.2.2.0)に対応	2021/4/15
2.01	MA-B100-V201	1,3,4,8	付属品のLEDトレース台USB電源ケーブルについての注意を追記 セットアップ手順を一部修正・追記 トラブルシューティングに「LEDトレース台が点滅する場合」の対応を追加 一部の挿絵を試作版から製品版へ差替え	2021/5/31
3.00	MA-B100-V300	全	ソフトウェアVer.2.7.0に準拠した内容に更新 オプション機能「透明品モード」を追加	2021/10/14