Patmark

PM Win ソフトウェア操作ガイド

-- 目次 --

PM Win ソフトウェアに関する基本仕様 …… 2
インストールまでの流れ …… 3
PM Win ソフトウェアをダウンロード …… 3
Patmark 刻印機を接続 – USB ケーブル …… 4
PM Win ソフトウェアを起動 …… 4
- USB ドライバーを手動でインストールする方法 …… 5

Patmark 刻印機を接続 – WiFi …… 5
ホーム画面の説明 …… 6
1. ツールバーの説明 …… 7
2. ダッシュボードの説明 …… 7
- ダッシュボードの編集方法 …… 8
- ダッシュボードのメニューバー説明 …… 8

3. プロパティの説明 …… 8
テキストフィールドの作成方法 …… 9
打刻方法 …… 10
詳細設定 …… 10
1.2D コードマーキング …… 10
2. シリアルマーキング …… 10
3. カレンダーマーキング …… 11
4. シフトマーキング …… 12
5. フォント、ロゴ編集 …… 12
- フォントの新規作成方法 …… 13
- フォントの修正方法 …… 14
- ロゴの新規作成方法 …… 14
- ロゴの修正方法 …… 14
- フォントやロゴの削除方法 …… 15

6. ロゴマーキング …… 15
7. 図形マーキング …… 15
ファイルマーキング …… 15
バーコードスキャンマーキング …… 16
CSV マーキング …… 17
DXF コンバーター …… 17
BMP コンバーター …… 18
簡易円周装置 S-Rotary …… 18
附録 1 ダウンロードサイト内のアイコン説明 …… 19
お問合せ先 …… 20

この度は、Patmark シリーズを御購入いただきありがとうございます。本機を正しくご使用頂くために、ご使用前に必ず本書をよくお読みになり、取扱操作や注意事項を充分にご理解下さい。お読みになった後は Patmark シリーズをお使いになる方がいつでも読むことができるように大切に保管して下さい。取扱に関する注意事項は、別冊“スタートアップガイド”に記載されていますので、操作前に必ず一読願います。

トーチョーマーキングシステムズ株式会社

オリジナル言語：日本語

PM Win ソフトウェアに関する基本仕様

打刻方法	- 打刻ヘッドのスタート / ストップボタンから打刻開始 ＊電源 OFF 後も保存されるデータ記憶機能付き
打刻力設定	- 0（打刻無）～ 9（打刻強）
文字品質設定	- 1（ドット密度粗い）～ 9（ドット密度濃い） ＊文字品質が高くなるほど打刻速度が遅くなり、 深く打刻されます
標準フォント設定	- PM フォント（オリジナルフォント） - 5 × 7 フォント（速度優先フォント） - PC フォント（アウトライン形式、コンピューター接続時有効）
テキストフィールドに入力できる文字数	- 50 文字まで（半角英数）
一つのファイルに入力できるテキストフィールド数	- 30 フィールドまで
Patmark 刻印機に保存できるファイル数	- 255 ファイルまで
2D コード（DM、QR）に入力可能文字	- 0-9 A-Z a-z 各種記号
2D コード（DM、QR）に入力できるバイト数	- 80 バイトまで（半角英数）
一つのファイルに設定できるシリアル数	- 4 シリアルまで
カウントアップできるシリアル桁数	- 最大 4 桁　1 ～ 9999
対応可能な日付打刻	- 年 4 桁、2 桁、1 桁 - 月 2 桁、1 桁 - 日 2 桁、1 桁 - 時間 2 桁、分 2 桁、秒 2 桁 - ユリウス暦 3 桁（ジュリアンデート）
シフト区分け打刻	- 24 時間　最大 5 シフトまで
登録できるロゴ数	- 31 ロゴまで
変換できる DXF データ	- 直線、円、楕円、多角形 ＊スプライン、文字は非対応
ビットマップ（BMP）マーキングの種類	- フィル（塗りつぶし） - アウトライン
パスワードによるレベル設定	- 管理者（フル機能） - 操作者（制限付き機能）

インストールまでの流れ

所要時間約 10 ～ 15 分

▶ 1. PM Win ソフトウェアをダウンロード

▶ 2. コンピューターにインストール

▶ 3. Patmark 刻印機と接続（USB ドライバーのインストール）

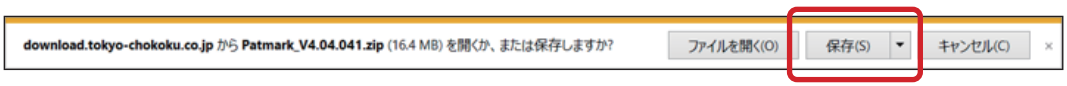
▶ 4. PM Win ソフトウェアを起動

*Patmark刻印機と、コンピューターの接続は、接続の表示があるまで、接続させないで下さい。

PM Win ソフトウェアをダウンロード

下記のウェブサイトにアクセスして、最新のソフトウェアをダウンロードして下さい。
http://download.tokyo-chokoku.co.jp/
弊社ウェブサイト、ツールバーにある、【MarkinBOX & Patmark DOWNLOAD SITE】からもアクセスできます。ホーム画面から、新規登録してログインして下さい。ログイン後、下記のボタンをクリックして、PM Win ソフトウェアをダウンロードします。

下記のようにメッセージが表示されたら、【保存 (S)】または【名前を付けて保存 (A)】を選択し、ダウンロード終了後、デスクトップなどのホルダーに解凍して下さい。



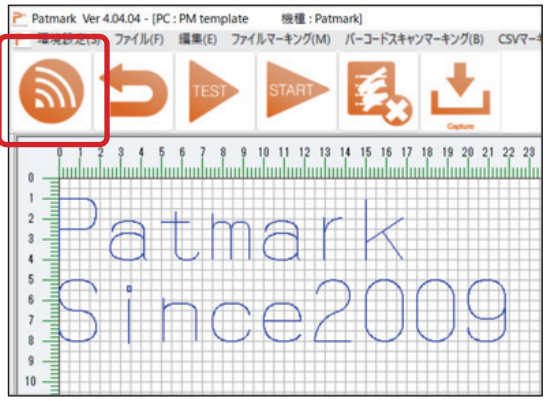
解凍後は、【Setup】アプリケーションをクリックし、インストールを開始します。パスワード入力画面が表示されたら、一度右上の×ボタンで閉じて下さい。

Patmark 刻印機を接続 – USB ケーブル

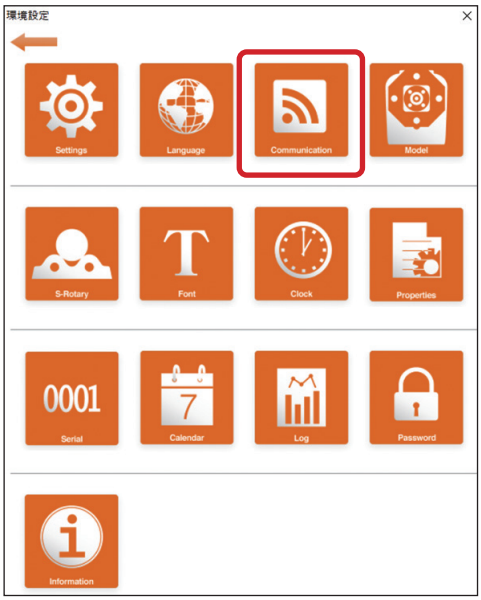
PM Win ソフトウェアをインストール後、Patmark 刻印機をコンピューターに USB ケーブルで接続し、Patmark 刻印機の電源を ON にします。*USB ケーブルを接続後、自動的に USB ドライバーのインストールが開始された場合は、インストールが完了するまで、PM Win ソフトウェアの起動は待って下さい。

PM Win ソフトウェアを起動

デスクトップ上の PM Win ソフトウェアのアイコンをダブルクリックして起動させます。立上げ画面が表示されたら、該当機種を選択し、初期パスワード 【0000】を入力して下さい。ログイン後、左上のオンラインアイコンが ON になっていることを確認します。

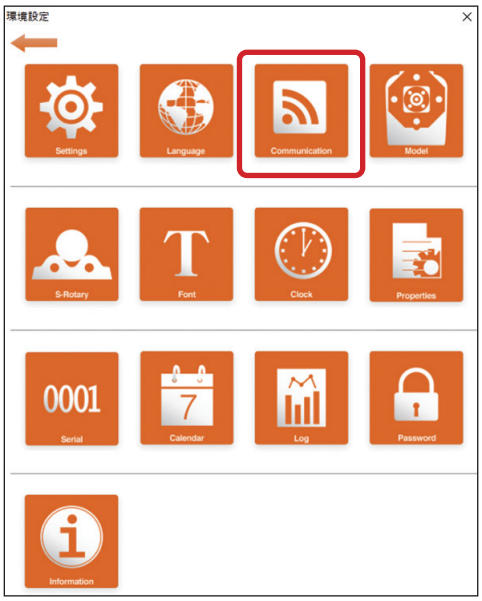


もしオンラインアイコンが ON にならない場合は、メニューバーの
“環境設定” → “Communication” から、通信方法内の USB アイコンをクリックし、
“Done” ボタンで確定します。



USB ドライバーを手動でインストールする方法

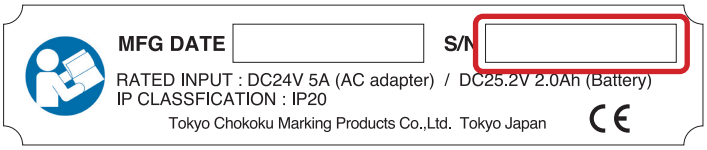
Patmark 刻印機が接続されていない状態で、メニューバーの
“環境設定” → “Communication” → “USB ドライバーインストール” をクリックして、
手動インストールを実行して下さい。



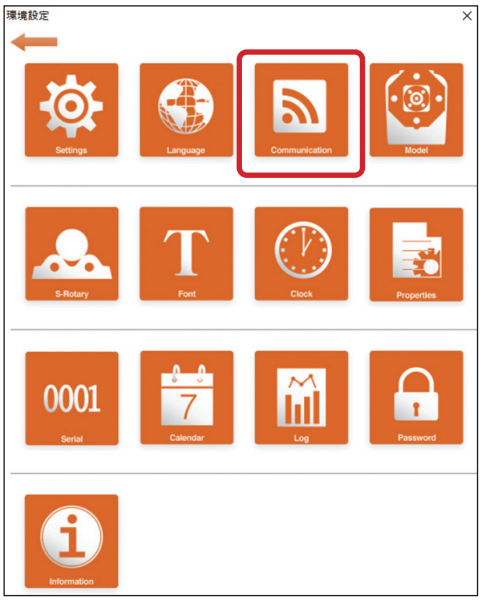
それでも接続できない場合は、右記の
“USB ドライバーのインストール方法確認”
（PDF）を参照願います。

Patmark 刻印機を接続 – WiFi

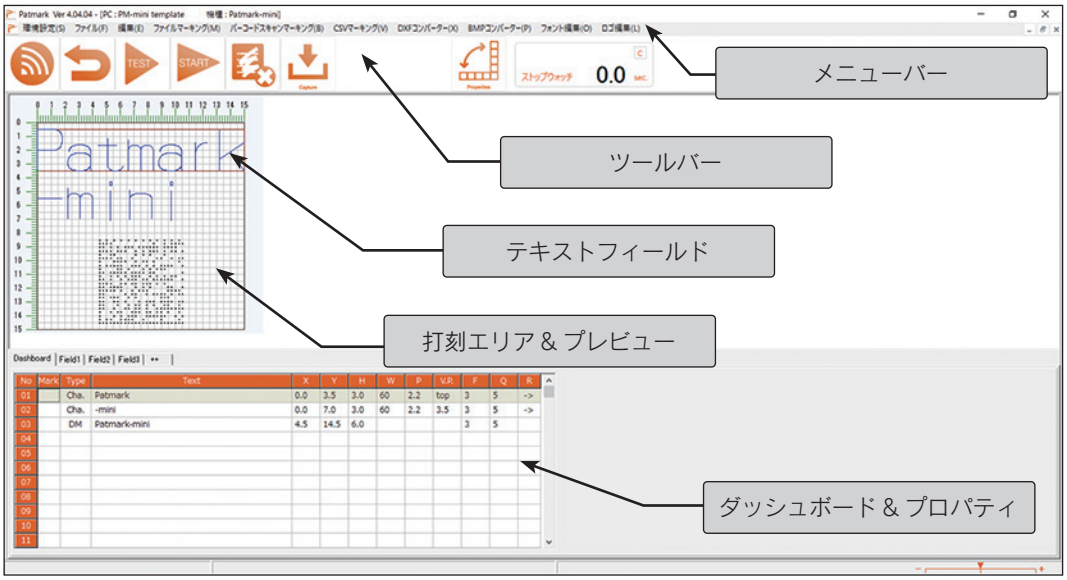
コンピューターの WiFi SSID 選択画面から、使用する Patmark 刻印機のシリアルナンバーが表示されていることを確認し、接続します。なお、シリアルナンバーは、Patmark 刻印機の銘板に記載されています。



WiFi 接続後、PM Win ソフトウェアを起動します。もしオンラインアイコンが ON にならない場合は、メニューバーの“環境設定”→“Communication”から、通信方法内の WIFI アイコンをクリックし、“Done”ボタンで確定します。



ホーム画面の説明



1. ツールバーの説明

	通信アイコン オンライン、オフラインの切り替えができます。
	原点復帰アイコン ピンが原点に戻ります。
	シミュレーションアイコン 打刻シミュレーションができます。クリック後、Patmark 刻印機のスタート / ストップボタンを押して下さい。シミュレーションを終了する場合は、本アイコンをクリックするか、スタート / ストップボタンを長押しして下さい。
	スタートアイコン 打刻データを送信します。Patmark 刻印機のスタート / ストップボタンで開始して下さい。
	新規ファイルアイコン（オールクリア） 現在のデータを消去し、新規ファイルを作成します。打刻データ保持機能も消去されます。
	読込みアイコン 直近の打刻データを読込みます。
	プロパティ配置アイコン ダッシュボード & プロパティ画面の配置を右側または下側のどちらか選べます。

2. ダッシュボードの説明

ダッシュボードの編集方法

Shift キー＋クリック	列を全選択できます。
Ctrl キー＋クリック	列を複数選択できます。
セルをダブルクリック	直接入力できます。

ダッシュボードのメニューバー説明

Mark	打刻の有無を選択できます。	**W**	文字横幅を編集できます。
Type	テキストタイプを表示します。	**P**	ピッチを編集できます。
Text	テキストを編集できます。	**V.P.**	縦ピッチ（Y 軸方向）を編集できます。
X	X 座標値を編集できます。	**F**	打刻力を編集できます。
Y	Y 座標値を編集できます。	**Q**	打刻品質を編集できます。
H	文字高を編集できます。	**R**	リバース（打刻方向）を選択できます。

3. プロパティの説明

テキストフィールドをクリックすると、プロパティ画面が表示されます。プロパティ画面では、文字高、打刻力 / 速度、XY 座標値、その他シリアルや日付打刻などの設定が行えます。

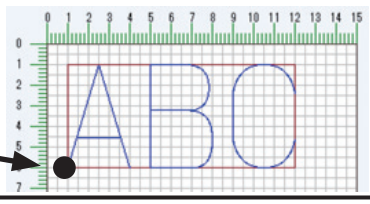
	テキストアイコン 半角英数字、各種記号（! “ # $ % & ‘ ( ) * + , - . / : ; < = > ? @ [\ ] ^ { ¦ } ~ ・）などのテキストフィールドを作成します。
	2D コードタイプアイコン 2D コードのフィールドを作成します。データマトリックス、QR コードの切り替えができます。データマトリックスは、次元数を設定できます。
	シリアルマーキングアイコン 連番フィールドを作成します。最大 4 桁（9999）まで設定可能です。詳細はシリアルマーキングの項目を参照願います。

Calendar	**カレンダーマーキングアイコン（シフトマーキング）** 日付フィールドを作成します。詳細はカレンダーマーキングの項目を参照願います。
Shapes	**図形アイコン** 四角形、三角形、直線、円形、楕円形フィールドを作成します。
DXF	**DXF アイコン** 事前に DXF コンバーターで変換した DXF フィールドを作成します。変換方法は DXF コンバーターの項目を参照下さい。
BMP	**BMP アイコン** 事前に BMP コンバーターで変換した BMP フィールドを作成します。変換方法は BMP コンバーターの項目を参照下さい。
	フィールドクリアアイコン 作成したフィールドを削除できます。
Mirror	**ミラーアイコン** テキストなどを反転できます。
Font	**フォントアイコン** PC フォント、PM フォント（標準）、5x7 フォントの 3 種から選択できます。PC フォントは、【メニューバー】→【環境設定】→【フォント】内で選択できます。

テキストフィールドの作成方法

1) ダッシュボード & プロパティ内にある、タブ “Field1” を選択し、プロパティ画面を表示します。
2) テキスト入力枠に、テキスト（英数字は半角英数）を入力し、Enter キーを押して確定します。なお、テキストが打刻エリアより長い場合は、2 ページ目に表示されますので、打刻エリア & プレビュー下に表示される [1/2] 矢印キーで確認して下さい。
3) プロパティ画面内にある、XY 座標、文字高、ピッチ、文字幅、打刻力、文字品質などを矢印キーもしくは直接入力して設定して下さい。
4) 新規フィールドを追加するには、++ タブをクリックします。

【ヒント】
XY 座標値は、常にフィールド枠の左下が基準となります。



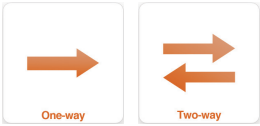
打刻方法

1) ツールバーの“スタート”アイコンをクリックし、打刻データを Patmark 刻印機に送信します。
2)Patmark 刻印機のスタート / ストップボタンで打刻を開始します。打刻データは、フラッシュメモリーに記憶され、電源入切後も継続的に打刻することができます。

詳細設定

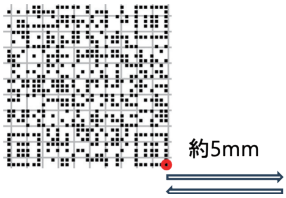
1.2D コードマーキング

1) ダッシュボード & プロパティ内にある、タブ“Field’ n’”を選択し、プロパティ画面を表示します。
2) テキスト入力枠に、テキスト（英数字は半角英数）を入力し、Enter キーを押して確定します。
3) “2D コード”アイコンをクリックして、データマトリックスまたは QR コードを選択して下さい。
4) プロパティ画面内にある、XY 座標、文字高、打刻力、文字品質などを矢印キーもしくは直接入力して設定して下さい。

	**打刻方向アイコン** 2D コードの打刻方向を、単方向、往復方向から選択できます。
	次元数アイコン（データマトリックス選択時のみ） データマトリックスの次元数を選択できます。正方形、長方形データマトリックスも選択できます。

2D コードの角度付き打刻について
2D コードの精度向上ため、打刻ピンが打刻開始点より X 軸プラス方向へ進んでから打刻しますので、角度付きの打刻は XY 座標に 5mm ほど余裕をもたせて設定してください。

角度付例：
180 度回転



2. シリアルマーキング

1) ダッシュボード & プロパティ内にある、タブ“Field’ n’”を選択し、プロパティ画面を表示します。
2) “シリアルマーキング”（Serial）アイコンをクリックし、設定画面を表示させます。
3) フォーマットを選択します。
4) 数値もしくはアルファベットの最大値、現在値を入力します。
5) リセット方法を選択します。リセット後、0 に戻したい場合は、“0 に戻る”にチェッ

クして下さい。

6) 繰り返し回数、スキップ数を選択します。

7) “Done” ボタンで確定します。確定後、打刻エリアのテキストフィールドにシリアルが表示されます。シンボルは @S[n-N] です。(n は現在値、N はシリアル No. を表示します)。

【ヒント】 一つのフィールドに、2 種類以上のシリアル設定はできません。一つのフィールドに 2 種類以上のシリアルを設定したい時は、別々のテキストフィールドを作って下さい。
また、一つのファイルに最大4種類までシリアル設定が可能です。

フォーマット	9	1 ～ 9 までの 1 桁打刻時に選択して下さい。
	99	1 ～ 99 までの 2 桁打刻時に選択して下さい。
	999	1 ～ 999 までの 3 桁打刻時に選択して下さい。
	9999	1 ～ 9999 までの 4 桁打刻時に選択して下さい。
	A,B,C…	A、B…Z　などアルファベットをカウントアップしたい時に選択して下さい。
数値	最大値	シリアル最大値 4 桁 9999 まで入力できます。
	現在値	現在値を入力します。入力した値からシリアル打刻を開始できます。
アルファベット	最大値	アルファベットの最大値 A~Z を選択して下さい。
	現在値	現在値を入力します。入力した値からシリアル打刻を開始できます。
リセット	MAX	最大値到達後、リセットします。
	YEAR	年更新後、リセットします（毎年 1 月 1 日でリセットします)。
	MONTH	月更新後、リセットします（毎月 1 日でリセットします)。
	DAY	日更新後、リセットします（毎日 24:00 でリセットします)。
	TIME	設定した時間でリセットします。
	SHIFT	設定したシフト毎にリセットします。
	STOP	最大値到達後、打刻を停止します。アラーム表示されます。
その他	繰り返し回数	001、001、002、002、というようにシリアルを繰り返したいときに設定します。最大 10 回までです。
	スキップ数	001、003、005、というようにシリアルをスキップしたい時に有効です。最大 10 スキップまでです。

3. カレンダーマーキング

1)Patmark 刻印機が接続されている状態で、メニューバーの “環境設定” → “カレンダー” (Calendar) から、DAY (日)、MONTH (月)、YEAR (年) 内の 1 桁用の表記文字を入力し、最後に “Done” ボタンで確定します。

2) ダッシュボード & プロパティ内にある、タブ “Field’ n’ ” を選択し、プロパティ画面を表示します。

3) “カレンダー” (Calendar) アイコンをクリックし、設定画面を表示させます。

4) 打刻したいカレンダーのボタンをクリックします。
5) “Done” ボタンを押下して確定します。確定後、打刻エリアのテキストフィールドにカレンダーが表示されます。シンボルは @C[XX] です。

年	YYYY	2017、2018 などのように年を 4 桁で表示したい時に選択して下さい。
	YY	17、18 などのように年を下 2 桁で表示したい時に選択して下さい。
	Y	7、8 または別のシンボルで年を下 1 桁で表示したい時に選択して下さい。 事前に “環境設定” → “カレンダー” 内の “YEAR” ボタンで設定します。
月	MM	01、02 などのように月を 2 桁で表示したい時に選択して下さい。
	M	1、2 または別のシンボルで月を 1 桁で表示したい時に選択して下さい。 事前に “環境設定” → “カレンダー” 内の “MONTH” ボタンで設定します。
日付	DD	01、02 などのように日を 2 桁で表示したい時に選択して下さい。
	D	1、2 または別のシンボルで日を 1 桁で表示したい時に選択して下さい。 事前に “環境設定” → “カレンダー” 内の “DAY” ボタンで設定します。
	JJJ	ユリウス暦（年通し日付、日付を 001 ～ 365 まで表示します）で表示したい時に選択して下さい。
時間	hh	01、12 などのように時間を 2 桁表示したい時に選択して下さい。
	mm	01、30 などのように分を 2 桁表示したい時に選択して下さい。
	ss	01、30 などのように秒を 2 桁表示したい時に選択して下さい。

4. シフトマーキング

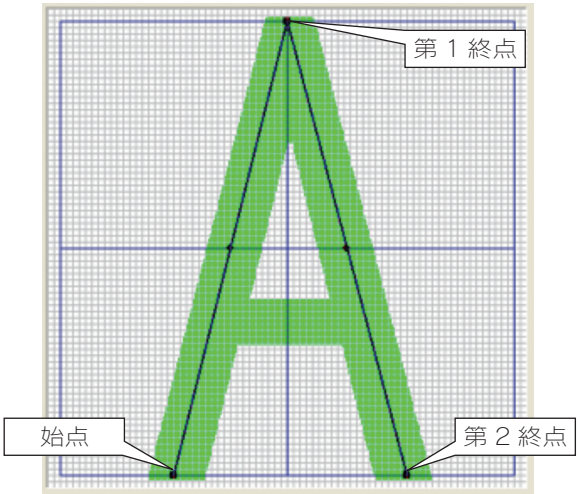
1)Patmark 刻印機が接続されている状態で、メニューバーの “環境設定” → “カレンダー”（Calendar）→ “シフト”（SHIFT）をクリックし、シフト設定画面を表示させせます。
2) 表記（シンボル）を半角英数 1 文字、シフト開始時間、シフト終了時間を半角英数 24 時間表記で入力し、最後に “Done” ボタンで確定します。
3) ダッシュボード & プロパティ内にある、タブ “Field’ n’ ” を選択し、プロパティ画面を表示します。
4) “カレンダー”（Calendar）アイコンをクリックし、設定画面を表示させせます。
5) シフト “S” ボタンをクリックします。
6) “Done” ボタンで確定します。確定後、打刻エリアのテキストフィールドにシフト表記が表示されます。シンボルは @C[S] です。

5. フォント、ロゴ編集

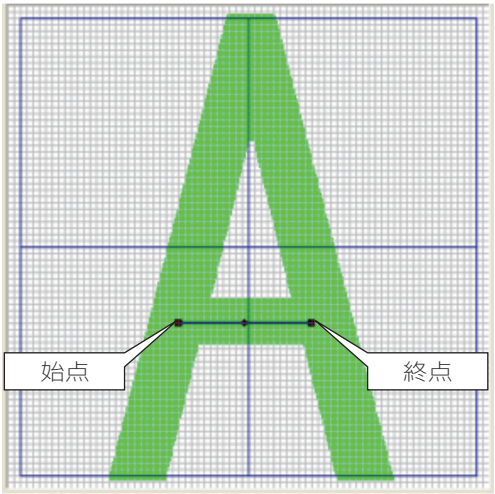
Patmark 刻印機に登録できるフォントやロゴを作成します。
BMP や JPEG などの下地を表示させ、その上をトレースします。一筆書きで描ける範囲

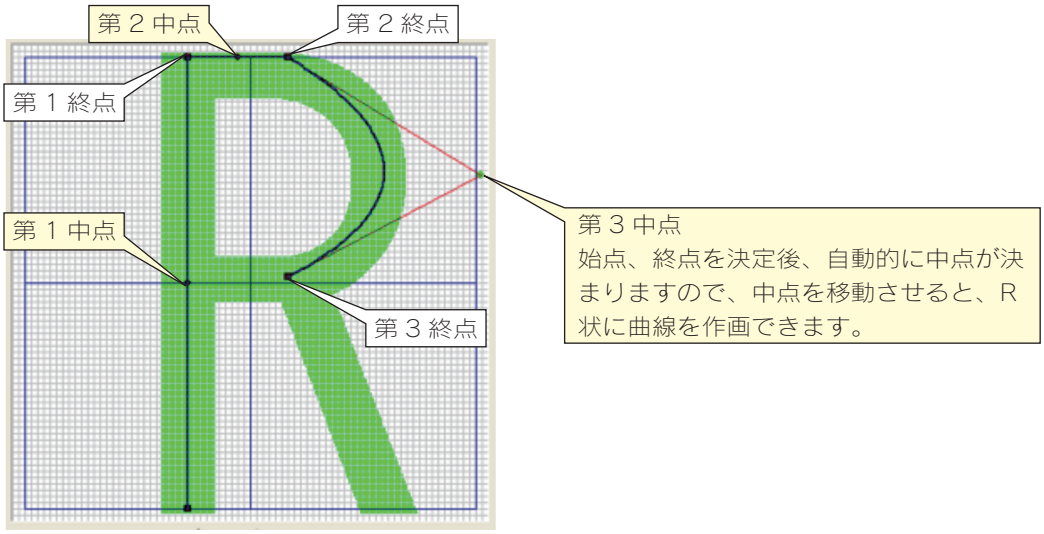
を 1 つのグループとし、A の場合、下記のように 2 つのグループ構成となります。

グループ No.1



グループ No.2





フォントの新規作成方法

1) メニューバーの“フォント編集”をクリックします。
2) “Add”ボタンをクリックし、点を追加しながら作画していきます。グループを増やす場合は、”Add”ボタンで追加して下さい。一つのグループに最大 31 ポイントまで登録できます。
3) 修正をする場合は、グループリスト表内のグループ欄をクリックし、点をマウス操作で修正します。また、ポイントリストから、座標値をそのまま直接入力することも可能です。
4) グループ全体を削除する場合は、グループリスト表内のグループ欄をクリックし、”Delete”ボタンをクリックします。また、ポイントリストで、座標値を“Delete”ボタンで削除することも可能です。
5) 作成後、”Save”ボタンをクリックし、”TEXT”欄からフォント名（半角英数、記号）

を入力します。
6) “Done” ボタンで確定後、Patmark 刻印機へフォントファイルごと保存して下さい。

フォントの修正方法

1) メニューバーの “フォント編集” をクリックします。
2) “Read” ボタンをクリックし、” TEXT” 欄で修正したいフォントを入力し、” Done” ボタンで確定します。
3) “Browse” ボタンをクリックし、下地フォントを選択し読込みます。読込後、必要に応じて、拡大や縮小、移動などの調整をし、” Done” ボタンで確定します（この作業は省略することもできます）。
4) グループリスト表内のグループ欄をクリックし、点をドローイングで修正します。また、ポイントリストから、座標値をそのまま直接入力することも可能です。
5) 修正後、” Save” ボタンをクリックし、上書き保存する場合は “Yes” ボタンをクリック、別のフォント名で保存する場合は “No” ボタンをクリックし、指定先に保存します。
6) “Done” ボタンで確定後、Patmark 刻印機へフォントファイルごと保存して下さい。

ロゴの新規作成方法

1) メニューバーの “ロゴ編集” をクリックします。
2) “Browse” ボタンをクリックし、下地ロゴ（BMP もしくは JPEG）を読込みます。読込後、必要に応じて、拡大や縮小、移動などの調整をし、” Done” ボタンで確定します（この作業は省略することもできます）。
3) “Add” ボタンをクリックし、点を追加しながら下地をトレースしていきます。グループを増やす場合は、” Add” ボタンで追加して下さい。一つのグループに最大 31 ポイントまで登録できます。
4) 修正をする場合は、グループリスト表内のグループ欄をクリックし、点をマウス操作で修正します。また、ポイントリストから、座標値をそのまま直接入力することも可能です。
5) グループ全体を削除する場合は、グループリスト表内のグループ欄をクリックし、” Delete” ボタンを押下します。また、ポイントリストで、座標値を “Delete” ボタンで削除することも可能です。
6) 作成後、” Save” ボタンをクリックし、” LOGO” 欄からロゴ No. を選択します。
7) “Done” ボタンで確定後、Patmark 刻印機へフォントファイルごと保存して下さい。

ロゴの修正方法

1) メニューバーの “ロゴ編集” をクリックします。
2) “Read” ボタンをクリックし、” LOGO” 欄で修正したいロゴを選択し、” Done” ボタンで確定します。
3) グループリスト表内のグループ欄をクリックし、点をドローイングで修正します。また、ポイントリストから、座標値をそのまま直接入力することも可能です。

4) 修正後、" Save" ボタンをクリックし、上書き保存する場合は "Yes" ボタンをクリック、別のロゴ名で保存する場合は "No" ボタンをクリックし、指定先に保存します。
5) "Done" ボタンで確定後、Patmark 刻印機へフォントファイルごと保存して下さい。

フォントやロゴの削除方法

1) "Read" ボタンをクリックし、" TEXT" または "LOGO" 欄で削除したいフォントやロゴを入力または選択し、" Done" ボタンで確定します。
2) 作成画面に文字やロゴが表示されますので、画面左側上部の "Delete" ボタンで削除を実行します。

【ヒント】コントローラにフォントの転送を行わないと打刻文字が有効になりません。必ずコントローラへフォントファイルを送信して下さい。フォントファイルを手動で送信する方法は、下記の通りです。
"環境設定" → "フォント"(Font) → "PM フォント選択" をクリックし、送信したいフォントファイルを選択後、" 今すぐ更新" をクリックし、送信します。

6. ロゴマーキング

* ロゴ作成方法は、前項を参照して下さい。
1) ダッシュボード & プロパティ内にある、タブ "Field' n' " を選択し、プロパティ画面を表示します。
2) "ロゴ" (Logo) アイコンをクリックし、ロゴ入力画面で、事前に作成したロゴを選択して、取込みます (シンボルは @L[nn] で nn にロゴ No. が入ります)。
3) 打刻エリア内に選択されたロゴが表示されますので、プロパティ画面から詳細設定をして下さい。
4) 設定後 "スタートアイコン" をクリックし、打刻を実行して下さい。

7. 図形マーキング

1) ダッシュボード & プロパティ内にある、タブ "Field' n' " を選択し、プロパティ画面を表示します。
2) "図形" (Shapes) アイコンをクリックし、テキストスタイルを選択します。
3) プロパティ画面内にある、XY 座標、文字高、打刻力、文字品質などを矢印キーもしくは直接入力して設定して下さい。
4) 設定後 "スタートアイコン" をクリックし、打刻を実行して下さい。

ファイルマーキング

Patmark 刻印機が接続されている状態で、メニューバーの "ファイルマーキング" を選択します。255 ファイルまで、Patmark 刻印機に保存できます。保存したファイルは、専用アプリを使って携帯端末から読み込むことができます **(専用アプリから読み込んだファイルは編集はできません)**。

	ファイル送信アイコン ファイルを Patmark 刻印機に送信します。ファイル名も半角 8 文字まで付加できます。
	ファイル読込アイコン ファイルを Patmark 刻印機から読込ます。
	ファイル削除アイコン ファイルを Patmark 刻印機から削除します。一度削除したファイルは元に戻せません。
	ファイル一括送信アイコン 選択した複数ファイルを Patmark 刻印機に一括送信します。 送信できるファイルは下記の通りです。 1. “ファイル一括読込” アイコンからコンピューターに一度読込したファイル。 2. ファイル名に半角英数で “F001_” が頭に付加されているファイル （例：F001_test　F001 から F255 まで登録可能です）。 本操作により、保存されている全ファイルの差替えを実行しますのでご注意願います。
	ファイル一括読込アイコン Patmak 刻印機に保存されている全データを一括読込ます
	ファイル一括削除アイコン Patmark 刻印機に保存されている全データを一括削除します。

バーコードスキャンマーキング

バーコードリーダーで読取ったデータをそのまま転送、打刻できます。

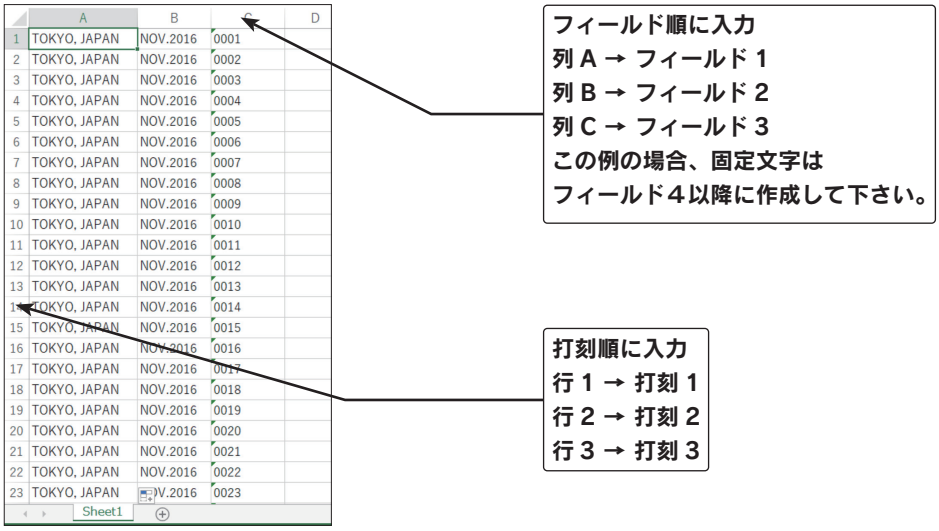
1) バーコードリーダーを、PM Win ソフトウェアがインストールされているコンピューターに接続して下さい。
2) 読取りしたデータを転送するためのテキストフィールドを作成します。
3) メニューバーの “バーコードスキャンマーキング” を選択します。
4) “リンクフィールド” から、先に作成したフィールド No. を選んで下さい。
5) 誤打刻を防ぐために、” スキャン桁数” から読取桁数を選択します。桁数設定の必要がない場合は、” None” を選択して下さい。
6) カーソルが文字枠にある状態で、バーコードリーダーで読取を開始します。
7) 打刻文字が自動的にフィールドに転送されますので、Patmark 刻印機のスタート / ストップボタンを押下し打刻を実行して下さい。

CSV マーキング

データベースのようなエクセルデータを CSV 形式に保存し、そのまま転送、打刻できます。

1) エクセルデータを CSV（カンマ区切り）形式に保存して下さい。横の列（A、B、C･･･）にフィールド、縦の行（1、2、3・・・）に打刻順になるように作成して下さい。
2) フィールド数と列数が同じになるように、テキストフィールドを作成します。CSV データを転送しない固定フィールドが混ざっても構いません。
3) メニューバーの“CSV マーキング”を選択し、先に作った CSV データを読込ます（Browse CSV file）。
4) 読込後、CSV データが自動的にフィールドに転送されますので、Patmark 刻印機のスタート / ストップボタンを押下し打刻を実行して下さい。
5) “Save”ボタンをクリックすると、未打刻データを CSV 保存できます。

【ヒント】CSV データ作成例



DXF コンバーター

DXF データを Patmark 刻印機用打刻データ（*fdx）に変換し、打刻できます。

1) メニューバーの“DXF コンバーター”を選択します。
2)DXF データを選択し読込ます。読込後、打刻エリアにデータが表示されますので、必要であれば、拡大や縮小などの調整をして下さい。
3) “Convert”ボタンをクリックし、*fdx データに変換、保存します。
4) ダッシュボード & プロパティ内にある、タブ“Field’ n’ ”を選択し、プロパティ画面を表示します。
5) “DXF”アイコンをクリックし、保存した *fdx データを選択し読込ます。
6) 打刻エリア内に選択された DXF データが表示されますので、プロパティ画面から詳細設定をして下さい。
7) 設定後、”スタートアイコン”ボタンをクリックし、打刻を実行して下さい。

【ヒント】
***DXF データは、直線、円、楕円、多角形に対応しています（スプラインや文字には対応していません）。**
*** 取込める DXF データは、一つのファイルに 1 種のみです。2 種以上の取込はできません。**
*** コンピューターが接続されている状態で打刻できます（USB ケーブルもしくは WiFi で接続されている）。**
*** ファイルマーキングはできません。**

BMP コンバーター

ビットマップ（BMP）データを Patmark 用打刻データ（*mbp）に変換し、打刻できます。
1) メニューバーの“BMP コンバーター”を選択します。
2)BMP データを選択し読込ます。読込後、右のプレビュー欄にデータが表示されますので、ドラッグ操作でオブジェクトを選択し、トリミングして下さい。必要であれば、拡大や縮小、移動などの調整をして下さい。
3) 設定後、”Next”ボタンをクリックします。
4) “Density”と“Contrast”ボタンをクリックし、矢印キーでドットの密度や陰影を調整します。
5) “Fill”（塗りつぶし）と“Outline”（輪郭線）のどちらかを選択して下さい。
6) 設定後、”Convert”ボタンをクリックし、*mbp データに変換、保存します。
7) ダッシュボード & プロパティ内にある、タブ“Field’ n’ ”を選択しプロパティ画面を表示します。
8) “BMP”アイコンをクリックし、保存した *mbp データを選択し読込ます。
9) 打刻エリア内に選択された BMP データが表示されますので、プロパティ画面から詳細設定をして下さい。
10) 設定後、”スタートアイコン”ボタンをクリックし、打刻を実行して下さい。

【ヒント】
*** 取込める BMP データは、一つのファイルに 1 種のみです。2 種以上の取込はできません。**
*** コンピューターが接続されている状態で打刻できます（USB ケーブルもしくは WiFi で接続されている）。**
*** ファイルマーキングはできません。**

簡易円周装置 S-Rotary

オプションのローラー円周装置、ハンガー、スタンドが必要です。
1) メニューバーの“環境設定”→ “S-Rotary” をクリックします。
2) “桁数”欄をクリックし、連続して打刻したい桁数を選択します（最大 5 桁まで）。
3) “停止時間”欄をクリックし、打刻後に停止したい時間を選択します（最大 5 秒まで）。
4) “Done”ボタンで確定します。
5) 打刻フィールドを作成し、”スタートアイコン”ボタンから打刻を実行して下さい。

附録 1 ダウンロードサイト内のアイコン説明

アイコン	説明
	各ソフトの最新版をダウンロードできます
	PM Win ソフトウェア（Windows 版のみ）をダウンロードできます。 ファームウェア（ROM）も含まれます。
	Android 用アプリをダウンロードできます。
	各種マニュアルをダウンロードできます。
	各種図面をダウンロードできます。PDF、DXF、3D 図面を選択できます。
	メンテナンスマニュアルをダウンロードできます。

Patmark®

お問合せ先

操作方法や故障などの問い合わせは下記にご連絡ください

トーチョーマーキングシステムズ株式会社　サポート窓口
電話：043-308-4301（代表）
FAX： 043-308-4302
発送先：〒 289-1144 千葉県八街市八街ろ 87 番 378
URL：https://www.tokyo-chokoku.co.jp

202308J