

はじめに

この度は、ホイールアライメントテスター『JUMBO 3D SUPER』をお買い上げ頂きまして、誠にありがとうございます。

本製品をご使用になる前に、必ずこの取扱説明書を注意深く読み、よく理解してからご使用ください。 取扱説明書の中の注意事項および使用方法等をよく読み、理解した上でご使用頂かないと、本製品が十分に能力を 発揮できないばかりか、車両の不具合や人身事故につながる恐れがあります。十分に理解した上で正しくご使用ください。

本製品や取扱説明書の内容についてご質問がある場合は、お買い上げ頂きました販売会社までお問い合わせください。

尚、本製品ご使用の際は取扱説明書および警告ラベル等の紛失や汚損に気を付けてください。 万一、取扱説明書および警告ラベル等を紛失・汚損された場合は、速やかに販売会社より購入の上、保管または正しく 貼付してください。



目次①

項目	題名	ページ	項目	題名	ページ
1.	製品保証	1	5.12.6.	ピットスペーサー	17
2.	安全上の注意事項	2	5.12.7.	シングルアクスルアジャスター	17
2.1.	使用時の注意	2	5.12.8.	タイヤ外径ゲージ	17
2.2.	設置時安全上の注意事項	2	5.12.9.	アクスルオフセットゲージ	17
2.3.	操作時安全上の注意事項	2	5.12.10.	落下防止フック	18
2.4.	修理に関する安全上の注意事項	3	5.12.11.	ベースカバー	18
2.5.	安全機能	3	5.12.12.	配線カバー	18
2.5.1.	ヒューズ	3	6.	操作·取扱方法	19
2.5.2.	遮断器	3	6.1.	アライメント測定前セッティング	19
2.6.	警告ラベル	4	6.1.1.	車両状態・測定スペースの確認	19
3.	機能・仕様	5	6.1.2.	カメラ認識範囲・車両停止位置	20
4.	機器設置	6	6.2.	起動・シャットダウン	24
4.1.	設置	6	6.2.1.	電源ON・ソフト起動方法	24
4.2.	設置場所	6	6.2.2.	電源OFF・シャットダウン方法	26
4.3.	設置条件	6	6.3.	メインメニュー・ボタン機能	27
4.4.	電源接続	6	6.4.	アライメント測定	29
4.5.	設置要領·配置図	6	6.4.1.	車両選択·情報入力	29
5.	主要部分の説明	7	6.4.2.	アライメント測定手順	34
5.1.	機器配線図	8	6.4.3.	ランアウト測定	42
5.2.	カメラポスト(左右)	9	6.4.4.	キャスター・キングピン測定	45
5.3.	メインキャビネット	9	6.4.5.	アライメント測定結果	49
5.4.	インターフェイスボックス	9	6.4.6.	アライメント調整	50
5.5.	デスクトップコンピュータ(PC)	9	6.4.6.1.	スラスト角調整	50
5.6.	モニター(メイン・サブ)	10	6.4.6.2.	後軸調整	51
5.7.	プリンター	10	6.4.6.3.	フロントトー調整	53
5.8.	無停電電源装置(UPS)	10	6.4.6.4.	前軸調整	54
5.9.	キーボード・マウス	10	6.4.7.	レポート印刷	58
5.10.	ターゲットプレート	11	6.5.	データマネージャー	61
5.11.	ホイールクランプ	12	6.5.1.	日付別アライメントデータ	62
5.11.1.	装着方法	12	6.5.2.	登録番号別アライメントデータ	63
5.11.2.	延長・オプションパーツ	13	6.5.3.	年次別作業データ	64
5.11.3.	ホイールクランプ収納ポスト(3ホルダー・2ホルダー)	14	6.5.4.	作業者別作業データ	65
5.12.	標準付属品	15	6.5.5.	顧客データ	66
5.12.1.	ロータリープレート	15	6.5.6.	顧客リマインダ	67
5.12.2.	ロータリープレート用弓形プレート	15	6.5.7.	データ削除	67
5.12.3.	輪止め	16	6.6.	設定	68
5.12.4.	ステアリングロック	16	6.6.1.	車両仕様	69
5.12.5.	ブレーキペダルロック	16			

目次2

項目	題名	ページ
6.6.1.1.	ユーザーデータ編集	70
6.6.1.2.	ユーザーデータへのエクスポート	71
6.6.2.	測定単位	72
6.6.3.	アライメントデータ	72
6.6.4.	ワークショップ情報	73
6.6.5.	校正履歴	76
6.6.6.	作業者登録	76
6.6.7.	バックアップ・復元	77
6.6.8.	作業番号リセット	78
6.6.9.	パスワード設定	79
6.6.9.1.	プログラム更新設定	79
6.6.9.2.	ユーザーパスワード設定	80
6.7.	ヘルプ	81
6.8.	言語設定	81
7.	日常点検・メンテナンス	82
8.	トラブルシューティング	83
8.1.	アライメント測定時	83
8.2.	PC・プログラム動作	85

1. 製品保証

- 1. 本製品を電源に接続する際は、必ずアースを適切に接続してください。 アースを接続していないと電圧が不安定となり、PCやカメラシステムに障害が発生する恐れがあります。 また、高圧の電流負荷が掛かると各コンポーネントを損傷し、システム障害等が発生する恐れがあります。
- 2. 電源電圧はAC100V(50/60Hz)で使用してください。電圧が低いと正常に作動しない恐れがあります。
- 3. 作業終了時はデスクトップコンピュータを必ずシャットダウンしてください。シャットダウンをせずにメイン電源を切ると、 ソフトウェアの破損につながる恐れがあります。
- 4. 本製品の分解・修理を行わないでください。感電やショートを起こす恐れがあります。 修理が必要な場合は、必ず販売会社にお問い合わせください。
- 5. 本製品を使用目的以外では使用しないでください。
- 6. 本製品は屋内で使用し、直射日光や雨等のあたる場所で使用しないでください。故障の原因になります。
- 7. 本製品は精密機器です。強い衝撃を与えないでください。
- 8. 本製品に他のアプリケーションソフト(オーディオ、ビデオ等)をダウンロードしないでください。正常に作動しなくなる 恐れがあります。
- 9. 本製品の部品を取り外したり、改造したりしないでください。各機器が正常に作動しなくなる恐れがあります。 修理が必要な場合は、必ず販売会社にお問い合わせてください。
- 10. <u>ユーザー車両諸元データの入力は責任者が行ってください。</u>不正・不完全な車両諸元の入力によるアライメント 測定・調整後の車両の不具合について、一切の責任を負いません。 また、いかなる損害または損失に対しても請求は認められません。
- 11. 車両のジャッキアップ等を行う場合は、使用機器メーカーの注意事項に従ってください。
- 12. 保証書は大切に保管してください。保証期間は購入日より1年間となります。

上記の内容が守られない場合は保証の対象外となります。

2. 安全上の注意事項

- ・作業中のケガや事故を防止する為、本製品をご使用になる前に取扱説明書および警告ラベルをよく読み、細心 の注意を払って作業を行ってください。
- ・アライメント測定・調整を行う際は、安全を考慮し、十分な作業スペースを確保して行ってください。また、車両に ついて十分な知識を持った作業者が作業を行ってください。
- ・取扱説明書はすぐに確認できるよう、大切に保管してください。
- ・調整による車両の不具合、ユーザー車両諸元入力による車両の不具合、人的損害および物的損害は、保証 の対象となりません。

▲説明書の指示に従わなかった場合、作業者がケガをする恐れががあります。

本説明書の指示に従わなかった場合、物的損害につながる恐れがあります。

2.1. 使用時の注意

- ・本製品を使用の際は、取扱説明書の指示に従い、正しく使用してください。
- ・標準付属品またはオプション品を使用してください。
- ・アライメント調整時はアライメントピット等に車両をセッティングし、車輪をフリーの状態にしてから行なってください。

2.2. 設置時安全上の注意事項

- 1. 本製品の設置は、販売会社にご依頼ください。 販売会社以外が設置を行った場合、本製品の精度保証はいたしません。
- 2. 本製品を屋外や湿気の多い室内(洗車場の近く等)に設置しないでください。
- 3. 本製品を爆発物や引火性のある液体の付近等の危険な場所に設置しないでください。
- 4. 車両のエンジンをかけて作業する場合は、適切な換気を行ってください。
- 5. 周囲に大容量の変圧器、電気モーター、その他強い磁場がない場所に本製品を設置してください。
- 6. 延長電源ケーブルが必要な場合は、各機器の定格以上の規格ケーブルを使用してください。
- 7. 電源ケーブルに不要な力が掛からないように配線してください。また、必ずアースを適切に接続してください。

2.3. 操作時安全上の注意事項

- 1. 本製品の使用を開始する前に、取扱説明書をよくお読みください。
- 2. 本製品の使用方法を熟知した作業者のみが操作を行ってください。
- 3. 測定する車両の構造、アライメント調整方法および安全機能に関する知識を十分に理解した作業者のみが 本製品の操作を行ってください。
- 4. 本製品と周囲の作業エリアは、工具・部品、ゴミの散乱、グリスの付着・汚れ等のないよう、常に清潔に保って ください。
- 5. 本製品の破損または不具合が発生した場合は、操作を止め、速やかに販売会社にご連絡ください。
- 6. 直射日光の当たる場所で本製品を使用しないでください。 車両のボディまたはターゲットプレートに反射した直射日光(西日)がカメラに差込むと、測定値が不安定となり、 画面上に「ターゲットエラー」が表示されます。
- 7. カメラ付近には送風機等を設置しないでください。カメラ読込みの安定性に影響を及ぼす恐れがあります。
- 8. 本製品を使用しない時は、必ず装置の電源プラグをコンセントから抜いてください。ケーブルを引っ張らず、必ず プラグをコンセントから直接引き抜いてください。

- ターゲットプレートは慎重に取り扱ってください。乱暴に扱ったり衝撃を与えると、破損する恐れがあります。
 ターゲットプレートの表面は、ほこりや傷、汚れの付着がないよう、常に清潔に保ってください。ほこりや汚れが付着している場合は、柔らかい乾いた布で表面を拭いてください。ターゲットプレートの反射面には深い傷が付かないようにしてください。
- 10. システムの電源が入った状態で本製品を移動させないでください。
- 11. 車両を進入させる前に、ロータリープレートのロックがされていることを確認してください。 また、ロータリープレートに弓形プレートがセッティングされていることを確認してください。
- 12. 本製品に衝撃を与えないでください。破損や測定時の測定精度に問題が生じる恐れがあります。
- 13. メインキャビネットのキャスターがロックされていることを確認してください。キャビネットを移動する場合は、ロックを解除 してから移動してください。
- 14. ジャッキ等で車両のアライメント調整を行う際は、作業者のケガ・事故防止の為、適切な保護具を使用して行って ください。
- 15. 本製品を使用する際は、取扱説明書の注意事項を遵守し、安全に使用してください。

2.4. 修理に関する安全上の注意事項

- 1. 本製品を使用する際は、必ず日常点検を行ってください。
- 2. 修理が必要な場合は、販売会社までご連絡ください。
- 3. 清掃時に洗剤を使用する際は、コーティングやシーリング材を痛めないよう、中性洗剤を使用してください。 本製品が破損または故障する恐れがあります。
- 4. 部品の交換が必要な場合は、メーカーの純正部品を使用してください。純正以外の部品に交換した場合、 使用中に発生した不具合・破損、測定時の機能や安全性は保証致しません。

2.5. 安全機能

2.5.1. ヒューズ

本製品には、電子部品を高電流から保護するためにヒューズが組み込まれています。ヒューズホルダーは、インター フェイスボックス(F1とF2)に取り付けられており、ヒューズを交換することができます。ヒューズを交換する際は、必ず 同じ規格のものと交換してください。

2.5.2. 遮断器

本製品には、電子部品を高電圧または過電流から保護するために、遮断器(MCB)がインターフェイスボックスに 備えられています。 2.6. 警告ラベル

4	<u>感電注意</u> 濡れた手でスイッチなどに 触れないこと。	保護アースを必ず接続すること。
	インターフェイスボックス・カメラ・ PC・アースなど本製品を 分解しないこと。	カメラポストに寄りかからないこと。 アライメント測定中にカメラビーム を揺らしたり、移動させたりしない こと。
	取扱説明書をよく読み、理解し てから使用すること。警告事項に 従わないと重大事故につながる 危険性あり。	操作方法を熟知した人以外は 本製品を使用しないこと。

3. 機能·仕様

スペック					
ホイールリム径 12 ~ 24 インチ(305 ~ 610 mm)					
タイヤ外径	20 ~ 44 インチ(50)5 \sim 1,118 mm)			
トレッド幅	1,220 ~ 2	2,435 mm			
ホイールベース(フロント軸〜最端リア軸)	13	m			
カメラポスト〜フロントロータリープレート間の距離	2,800) mm			
ランアウト補正	30° ~	~ 32°			
測定パラメータ	範囲	許容誤差			
キャンバー(フロント/リア)	± 15° 00'	± 00° 02'			
+ +7,9-	± 28° 00'	± 00° 05'			
キングピン	± 25° 00'	± 00° 05'			
トー(フロント/リア)	± 20° 00'	± 00° 02'			
トータルトー	± 40° 00'	± 00° 04'			
セットバック(フロント/リア)	± 25 mm	± 2 mm			
スクラブ・スラストアングル	± 10° 00'	± 00° 02'			
ランアウト(フロント/リア)	± 10° 00'	± 00° 02'			
インクルードアングル	± 40° 00'	± 00° 05'			
トレッド幅差	± 150 mm	± 2 mm			
トーアウトオンターン(T.O.OT)	± 20° 00'	± 00° 20'			
ロックアングル	± 60° 00'	± 00° 20'			
供給電源	単相 AC100 V ± 10 % (50/60 Hz)				
消費電力 25) W			
定格電流 1 A					
その他					
カメラポスト寸法	W420 × D302	× H2,893 mm			
メインキャビネット寸法(モニター含む)	W780 × D695	× H1,170 mm			
動作温度	動作温度 0~50℃				
湿度はいことを					

4. 機器設置

4.1. 設置

本製品の設置には精度が必要となる為、販売会社にご依頼ください。 お客様による設置の場合、精度は保証しかねます。

4.2. 設置場所

本製品は屋内仕様です。屋外には設置できません。 また、直射日光や西日のあたる場所、湿気の多い場所では使用できません。

4.3. 設置条件

- ・作業場はコンクリート等で水平に舗装されていること
- ・車両の測定や調整に支障がないスペースが確保されていること
- ・ 側壁や屋根からのクリアランスは、作業者が移動し、ホイールの位置合わせやメンテナンス作業を行う為に十分な スペースを確保すること
- ・ジャッキアップ等を考慮した高さが確保されていること

4.4. 電源接続

単相AC100V±10%(50/60Hz)に接続し、アースを適切に接続してください。

4.5. 設置要領·配置図

下記配置図を参照に、カメラポスト・フロント/リアロータリープレートを設置してください。



- 1. 本製品の設置場所及びアライメントピット・測定スペースが水平土間であることを確認してください。 (水平レベル許容範囲:2mm未満)
- 2. カメラポストからフロントロータリープレート中心までの距離が2,800mmとなるようにカメラポストとロータリープレート を設置してください。(上記図面参照)
- 3. カメラポストは、傾きのレベル誤差が前後左右とも1mm未満となるように垂直に設置してください。

5. 主要部分の説明

本製品は、カメラシステムを搭載したカメラポスト(左右2組)、アライメントソフト操作や画面表示等の周辺機器を 配備したメインキャビネット、ターゲットプレート、ホイールクランプ等で構成されています。



図番	名称	図番	名称	図番	名称
1	カメラポスト 左	9	メインキャビネット	17	プリンター
2	カメラポスト 右	10	インターフェイスボックス	18	ターゲットプレート
3	左トップカメラ(LH)	11	デスクトップコンピュータ(PC)	19	ホイールクランプ
4	左ボトムカメラ(LL)	12	メインモニター	20	クランプ収納ポスト
5	右トップカメラ(RH)	13	サブモニター		
6	右ボトムカメラ(RL)	14)	キーボード		
7	ベースプレート	15	マウス		
(8)	ケーブル保護カバー	(16)	無停電電源装置(UPS)		

5.1. 機器配線図

下記の配線図の通りに、配線・アースが接続されているか確認してください。 配線の接続に誤りがある場合は、配線を取外し、正しい場所へ接続してください。 誤った接続のまま機器を使用すると、各機器が作動不良または破損する恐れがあります。 電源コード ·通信線(USB・LAN) アース線 カメラポスト側 カメラポスト背面(左右) カメラ用 【電源コネクタ】×1ヶ 【USBコネクタ】×1ヶ 左右各ポスト背面 10 アース端子へ接続 IFB(背面) UPS PC • 0° 303534 IOT 05 SW-B.030 \odot 4 マウス・ D IFB(前面) 0 TTT (無線式) Contract Induction \bigcirc ĨÊ USB **(** ((1) ------. ۲ + ----モニター(メイン/サブ) Quick Aligner 2 6 1 000 プリンター テーブルタップ 2222 1次側100V電源へ (アース接続) -2 キャビネット側

5.2. カメラポスト(左右)

本製品のカメラは、高性能SI(Scientific Imaging)を搭載しています。カメラから高性能SIを照射し、ホイール に取り付けられたターゲットプレートからの反射を読み取り、計測結果をPCに転送します。カメラアッセンブリとPC間 のデータ制御・転送のために、それぞれのポスト背面にLEDドライバ・HUBボードが取り付けられています。 カメラポストはベースプレートに水平に固定してください。

!	エアコン等熱や風が発生する機器は、カメラの近くで使用しないでください。 精度に悪影響を及ぼす原因となります。
!	カメラポストに寄りかかったり、衝撃を与えないでください。 精度に悪影響を及ぼす原因となります。
!	カメラアッセンブリは分解・調整はしないでください。キャリブレーション作業全体に影響を及ぼす恐れが あります。

5.3. メインキャビネット

メインキャビネットには、デスクトップコンピュータ(PC)、UPS、ルーター、プリンター等を収納し、キャビネット上部に ブラケットでメインモニターが取付けられ、キャビネット下部の透明扉のラックにサブモニターが固定されています。 キャビネット天板上部に無線式のキーボード、マウスが配置されています。

また、キャビネット下部にインターフェースボックスが取付けられており、カメラポストや各周辺機器への電源供給を 行います。

5.4. インターフェイスボックス

インターフェイスボックスはメインキャビネット下部に取り付けられています。カメラに電源を供給し、UPS経由でメイン キャビネットに電力を供給しています。インターフェイスボックスのメイン電源(遮断器)を切るときは、必ずPCをシャッ トダウンしてから行ってください。PCをシャットダウンせずに電源を切ると、故障の原因となります。

インターフェイスボックスにはカメラやその他周辺機器の保護用にヒューズが搭載されています。

インターフェイスボックスに電源が供給されると、通気ファンが自動で起動します。



5.5. デスクトップコンピュータ(PC)

アライメントプログラムを実行し、カメラからの画像データの演算を行い、アライメント測定値をモニターに表示します。 また、データマネジメントプログラムで顧客管理やシステム設定を行います。

5.6. モニター(メイン・サブ)

アライメント測定画面や各種機能を表示するための高解像度カラーモニターです。



モニターは長期間湿気にさらさないでください。不具合・損傷の原因となります。 湿気の除去(清掃)の際は、柔らかくきれいな布を使用し、すばやく拭き取ってください。

5.7. プリンター

アライメント測定結果レポートやその他各帳票の印刷用にA4カラーレーザープリンターを使用します。

!	使用するプリンターの製造メーカー・型式・製造番号等を確認し、専用のトナーを使用してください。そ れ以外のトナーを使用した場合、プリンターヘッドの損傷や適切に印刷ができない恐れがあります。
!	プリンターの電源コンセントは、 <mark>必ずキャビネット内のテーブルタップに接続</mark> して使用してください。 消費電力が大きい為、インターフェイスボックスやUPSの接続口へ接続するとPCやカメラへの電源供給 が不安定となり、不具合の原因となる恐れがあります。

5.8. UPS(無停電電源装置)

バッテリーを内蔵し、1次側入力電源の異常発生時(停電やコンセント・ケーブル抜け等)に本製品に常時電力を 供給するための装置です。入力電源の異常発生時にカメラやPC等の精密機器の強制シャットダウン等を防ぎ、 PC内に保存されている各種データ(アライメント測定結果・車両諸元データ・各種設定項目等)の破損・損失を 防ぎます。



入力電源の異常が発生すると、バッテリー電源供給を開始し、一定間隔で「ピー」と音が鳴り続けま す。その際は速やかにアライメントソフトを終了し、PCをシャットダウンしてください。バッテリー電源供給は 最大180秒に設定されており、時間経過後に電源供給を終了します。

5.9. キーボード・マウス

PC操作、文字入力用のUSB接続ワイヤレス(無線式)キーボード・マウスです。

5.10. ターゲットプレート



ターゲットプレートは、カメラから照射した光をカメラに反射するための高感度反射板です。プレートの表面には、 カメラが測定時に読み取る為のパターン(模様)がプリントされており、また、プレートを水平に取り付ける為に水準器 が備わっています。

ターゲットプレートにはF1、F2、B1、B2、B3などの番号が付いており、左右合計10ヶ付属しています。各プレートに対応する各カメラで読み取り、キャリブレーション(校正)されています。

!	ターゲットプレートの取り扱いは慎重に行ってください。 乱暴に扱ったり、落下等による衝撃が加わると、ターゲットプレートが破損またはゆがみ・ひずみが発生 し、測定時のカメラの読み取りに影響が出ます。
!	ターゲットプレートのパターンの表面は、常に傷やほこり等で汚れていない事を確認してください。 汚れている場合は、柔らかい乾いた布で表面を拭いてください。 表面の清掃の際は、中性洗剤を使用し、ベンゼン・シンナー等は絶対に使用しないでください。
!	各ターゲットプレートには、それぞれの取り付ける車軸位置が記載されたIDステッカー貼り付けられてい ます。記載されている位置と異なる車軸にはプレートを取り付けないでください。

ターゲットプレートは、付属品のホイールクランプに差込み固定し、ホイールに取付けて使用します。 測定作業以外に使用しない際は、ターゲットプレート一体のホイールブラケット自体を、付属品のホイールクランプ 収納ポストのブラケットに掛けて置くことができます。

5.11. ホイールクランプ

ホイールクランプは、ターゲットプレートをタイヤホイールに取り付けるためのブラケットであり、ホイールリムにクランプピン を噛み合わせて固定するセルフセンタリング式のクランプで、ホイール径12~24インチまで対応可能です。 クランプはターゲットプレートと同様に計10ヶ付属しています。





5.11.1. 装着方法

- スチールホイールのクランプ(内掛け)
 大型車ホイール等のリム形状の場合は、
 リムの内側からピンの爪先で突っ張るように装着します。
- 1. クランプノブを時計回りに回し、クランプをホイールリムより も小さいサイズまで内側に縮めます。
- 2. 下側クランプピンをホイール下部のホイールリップに 引っ掛けます。
- 3. 上側クランプピンがリムにあたるまで、クランプノブを反時計 回りに回しクランプを固定します。



- 4. クランプ全体を押し引きして、取り付け状態を確認します。ガタやゆるみがある場合は、さらにノブを回してください。
- 5. ターゲットプレートをクランプに挿入し、水準器をみながら水平位置で固定ノブを回してプレートを固定します。
- アルミ等合金ホイールのクランプ(外掛け) 小型車のアルミ等の合金ホイール形状の場合は、 リムの外側からピンの爪先で挟み込むように装着します。
- 1. クランプノブを反時計回りに回し、クランプをホイールリム よりも大きいサイズまで外側に広げます。
- 2. 上側クランプピンをリム上部の外側に掛け、クランプピンを タイヤビードとリムの間に押し込みます。
- 3. 下側クランプピンがタイヤビードとリムの間に挿し込まれる 様に、クランプノブを時計回りに回します。



- 4. クランプ全体を押し引きして、取り付け状態を確認します。ガタやゆるみがある場合は、さらにノブを回してください。
- 5. ターゲットプレートをクランプに挿入し、水準器をみながら水平位置で固定ノブを回してプレートを固定します。

 ・ ホイールクランプは慎重に取り扱ってください。 ピンの先端は鋭く尖っているため、取扱いには注意してください。
 ・ クランプを取り付ける際は、ホイールを傷つけないよう十分注意して行ってください。

5.11.2. 延長・クランプピン

トラック・バス等のフロントホイールや大型インチ径のホイール、また小型車でトレッド幅(車幅)が狭い車両へクランプ を装着する際は、ホイールクランプ用の延長(エクステンション)パーツ類を取り付けて装着します。

【ターゲットプレート用エクステンション】

車幅が1.8m未満の小型車等の場合、装着したクランプのターゲットプレートがカメラ認識範囲に収まりません。 その際はターゲットプレート用エクステンションを装着してターゲットプレートの取付け位置を延長すること で、ターゲットプレートを確実にカメラ認識範囲に収めることができます。





【クランプピン用アダプター】

トラック・バス等のフロントホイールの様に凸面のホイールヘクランプを装着する際は、クランプピン用アダプターを装着 してクランプピンをオフセットすることで取り付けが可能になります。





【ブラケット用エクステンションアダプター】

トラック・バス等の大型インチ径のホイールへ装着する際、ブラケット用エクステンションアダプターを装着することで ホイールリム径24~30インチまで装着が可能になります。



【各種形状クランプピン】

各種様々なホイールリムへの装着に適した各種クランプピンを付属しています。 (スチールキャストリム用、低輪郭スチールリム用、ランフラットタイヤリム用等)



5.11.3. ホイールクランプ収納ポスト(3ホルダー・2ホルダー)

ターゲットプレートを取り付けた状態のまま、ホイールクランプをブラケットに掛けて収納することができる移動式の ポストです。アライメント測定を行っていないときはクランプをポストに収納し、測定を行う際は車両の取付け車軸 位置までポストを移動させることで、ホイールクランプを楽に運搬することができます。 収納ポストは、引掛けブラケットが3ヶ所タイプ、2ヶ所タイプの2種類あり、それぞれ2ヶ付属しています。



フロント用

リア用

5.12. 標準付属品



5.12.1. ロータリープレート

キャンバー・キャスター測定時に前軸(旋回軸)タイヤをロータリープレート上に乗せることで、タイヤ旋回時にプレート が一緒に回転し、地面との抵抗(摩擦)無くスムーズにタイヤを旋回させることができます。またタイヤ旋回後の切り 返し(ステアリングをセンター位置に戻す)操作もスムーズに行えます。

プレートは計4ヶ付属しており、耐荷重7tの大型車対応でプレート回転止め用のロックピンが備わっています。 プレートへ車両を乗せる際は、プレートが回転しないようプレートのロックピンを差込んだ状態でタイヤをプレート

中央に乗せ、アライメント測定時にロックピンを外してタイヤを旋回させます。

また、ロータリープレート使用時は、車両乗り込み時のタイヤの蹴り出しでプレート本体がずれたり動かない様、 本体厚み分の深さのある専用ピット等に配置して使用してください。





5.12.2. ロータリープレート用弓形プレート

ロータリープレート用のピット等にプレートを配置してロータリープレートを使用する際、プレート上でタイヤを旋回 させる時にプレートが動きピット縁とプレートが接触しないよう、回転プレートとピット縁の隙間を埋めるための弓形 プレートです。



5.12.3. 輪止め

アライメントのランアウト測定時の車両前後移動中に、タイヤが定位置よりも動きすぎないようにストッパーとして 使用し、タイヤの前後約50cmの位置にセットします。計2ヶ付属しています。



5.12.4. ステアリングロック

アライメント測定後、トー角調整時にステアリング(タイヤ)が旋回しないように動きを固定するためのものです。 ステアリングと座席の間にステアリングロックを置き、スプリングの付いたローラ付きのバーを押し下げてハンドルにバー を押し当て、スプリングテンション(戻ろうとする力)でステアリングを押さえつけます。



ステアリングをロックしている最中は、ステアリングに顔を近づけないでください。 ステアリングロックが外れた場合、顔などに当たりケガをする恐れがあります。

5.12.5. ブレーキペダルロック

キャンバー・キャスター測定のタイヤ旋回時に車両が動かないよう、ブレーキを踏んだ状態(掛かった状態)を維持 するために使用し、乗用車用、大型車用の2種類付属しています。 ブレーキペダルに押し当て、座席との間にロックが突っ張るようにセットします。



5.12.6. ピットスペーサー

車両のホイールベースや操舵2軸車の軸間距離の長さに応じて、ロータリープレートの配置をピット内で動かす際に、 ロータリープレートとピット枠の隙間を埋めるためのスペーサーです。



5.12.7. シングルアクスルアジャスター

シングルリアアクスル付き大型車のスラスト角を調整する際に使用します。



5.12.8. タイヤ外径ゲージ

大型車のタイヤ外径を測定する際に使用します。



5.12.9. アクスルオフセットゲージ

車軸のフレーム部分とホイール面との間隔(ホイールのオフセット量)を測定する際に使用します。



5.12.10. クランプ落下防止フック

ホイール面にホイールクランプを装着した際、クランプやホイールスポークの隙間や穴を通して引っ掛けることで、 万が一クランプが外れてしまった場合のクランプ落下防止用の伸縮ゴムフックです。



5.12.11. ベースカバー

カメラポストの固定ベースプレートのカバーです。



5.12.12. 配線カバー

左右カメラポスト〜メインキャビネット間の配線を保護するカバーです。



6. 操作·取扱方法

\wedge	本製品の操作やアライメント測定を行う際は、取扱方法をよく理解し、必ず各作業ごとの注意事項に 従い行ってください。
\wedge	本製品やサービスパーツをアライメント測定以外の用途で使用しないでください。
•	アライメント測定前に車両をロータリープレートの上にセットする際は、回転プレートがロックピンで固定さ れていることを確認し、キャンバー・キャスター測定時にタイヤを旋回させる際にピンを外してください。
•	ターゲットプレートは慎重に取り扱ってください。乱暴に扱ったり、衝撃や傷を与えると、カメラ認識不良 の原因となります。
•	カメラやターゲットプレートに排気煙が直接当たらないようにしてください。また、付近に送風機等を置か ないでください。カメラ認識不良やアライメント測定精度に影響を及ぼします。
!	直射日光の当たる場所で本製品を使用しないでください。太陽光がターゲットプレートに反射したり、 直接カメラに入射すると、カメラ認識不良の原因となります。
\wedge	本製品を使用時に不具合や誤作動が発生した場合は、アライメント測定や操作を中断し、主電源を 切り販売店までご連絡ください。

6.1. アライメント測定前セッティング

6.1.1. 車両状態・測定スペースの確認

アライメント測定を開始する前に、事前に測定する車両や測定スペースの状態を確認してください。

- 1. 測定車両の走行状態や破損・不具合状況を確認してください。
- 2. 装着している全てのタイヤ・ホイールサイズを確認してください。交換等によりタイヤサイズが変更されている場合は、 変更されたタイヤサイズを確認してください。

! 間違ったタイヤサイズで測定を行うと、正確なアライメント測定を行うことができません。

3. 装着している全てのタイヤの空気圧を確認し、各車両ごとの規定空気圧に調整してください。また、タイヤの摩耗 状態や裂け目等の破損が無いか確認してください。

空気圧が適正でなく、また摩耗や破損状態のタイヤの場合、車両のバランスが取れず、正確なアライメ ント測定を行うことができません。

- 4. サスペンション、ベアリング、ステアリング、ボールジョイント、タイロッド等、車両の各部品に緩み・摩耗・変形・破損 等が無いか点検確認し、不良部品がある場合は必ず交換してください。
- 5. ステアリング機構とリンケージに過度の遊びがないことを確認してください。
- 6. 必要に応じて、ホイールのバランス調整を行ってください。
- 7. 車両は空荷の状態にしてください。
 - ・ 荷物等が積載されていると、車両の荷重バランスに影響を与え、正確なアライメント測定・調整を行う ことができません。

 ・ 軍種によってアライメント測定時の荷重積載が規定されている場合は、整備要領書等の指示に従い、車両に規定荷重をセッティングしてください。(車内に規定重量の重りを配置等)
- 8. カメラ周辺や車両測定スペース周辺に日差しや過度な照光が差し込んでいないか、また風や煙等が吹き込んでいないか確認し、必要に応じて対策してください。
- 9. カメラ周辺や車両測定スペース周辺を整理し、測定に使用する道具類以外に物や障害物が無いか確認し、必要 に応じて移動または片付けをしてください。

- 10. ピット等に設置したロータリープレートについて、必要に応じてスペーサー等を配置し、車両が乗り込んでも動かない よう固定されていることを確認してください。また、床面とプレート上面の高さが均一(水平)になるように調整して ください。
- 11. ロータリープレートの回転プレートがロックピンで固定されていることを確認してください。

6.1.2. カメラ認識範囲・車両停止位置

カメラポストの各カメラは、ホイールに装着されたターゲットプレートとカメラポストまでの距離に応じて測定認識範囲 が異なります。ボトムカメラはポストから2.8~7m、トップカメラは7~13mの範囲を認識し測定します。 その為、測定する車両の仕様(小型乗用車、トラック・バス・牽引・トレーラー等の大型車、ホイールベース距離、 車軸数・軸間距離等)に応じて測定前の車両停止位置や使用装着するターゲットプレートが異なります。 測定開始前に車両仕様を確認し、以下、車両仕様ごとの指定の停止位置に車両をセッティングしてください。



誤った停止位置に車両をセッティングすると、装着したターゲットプレートをカメラが認識できません。

車両進入時は、カメラポストに対して垂直に真っ直ぐな向きで車両を進入させ、車両センターを左右カメラ ポストの中心位置に合わせてください。車両停止時は、タイヤの接地面がロータリープレートの中心軸の位置 となるように停止し、ステアリング(タイヤ)をセンター(直進位置)に戻してください。

-	カメラポストに対して車両の向きが斜めになっていたり、車両センターが左右カメラポストの中心位置か ら過度にずれていると、装着したターゲットプレートがカメラの認識範囲から外れる恐れがあります。
!	ロータリープレートの中心軸からずれた位置にタイヤを乗せると、タイヤ旋回時にプレートが正しく回転で きず、タイヤ接地面に抵抗が生まれスムーズにステアリングを切ることができません。

ターゲットプレートは車両停止位置に応じて指定番号のプレートを使用し、ホイールクランプを使用してホイール に装着してください。装着後、プレートの水準器を確認しながら水平位置に固定してください。

指定番号以外のターゲットプレートが装着されていたり、水平位置に固定されていないと、正確なアラ
イメント測定を行うことができません。

○ タイヤ外径が24インチ未満、ホイールベースが4m未満の軽自動車・軽トラック等の場合

前軸タイヤを後側ロータリープレートに乗せ、前軸にF1、後軸にF2のターゲットプレートを装着してください。



● 車幅が1.8m以下の車両の場合、ホイールクランプに付属のエクステンションを使用してターゲットプレートを装着してください。

○ タイヤ外径が24インチ以上、ホイールベースが4m未満の乗用車・小型車等の場合

前軸タイヤを前側ロータリープレートに乗せ、前軸にF1、後軸にF2のターゲットプレートを装着してください。





○ フロント1軸・リア1軸、ホイールベースが4m未満の大型車(トラック・バス等)の場合

前軸タイヤを後側ロータリープレートに乗せ、前軸にF1、後軸にB1のターゲットプレートを装着してください。



○ フロント1軸・リア1軸、ホイールベースが4m以上の大型車(トラック・バス等)の場合

前軸タイヤを前側ロータリープレートに乗せ、前軸にF1、後軸にB1のターゲットプレートを装着してください。



○ フロント1軸・リア2軸、フロント・リア車軸の1番近いホイールベースが4m未満の大型車の場合 前軸タイヤを後側ロータリープレートに乗せ、前軸にF1、後軸に前からB2・B1の順にターゲットプレートを装着して ください。



○ フロント1軸・リア3軸、フロント・リア車軸の1番近いホイールベースが4m未満の大型車の場合

前軸タイヤを後側ロータリープレートに乗せ、前軸にF1、後軸に前からB3・B2・B1の順にターゲットプレートを装着 してください。





○ フロント(操舵軸)2軸の大型車の場合

前前軸タイヤを前側ロータリープレート、前後軸タイヤを後側ロータリープレートに乗せ、前前軸にF1、前後軸にF2 のターゲットプレートを装着してください。後軸は軸数に応じてB1~B3のターゲットプレートを装着してください。



○ トレーラー車(1軸~多軸)等の場合

車両をバック(後ろ向き)で進入させ、1番後ろの車軸がカメラポストから7mより後ろの位置に停止します。 ターゲットプレートはカメラポストから1番遠い車軸の順にB1~B3のプレートを装着します。



6.2. 起動・シャットダウン

T

6.2.1. 電源ON・ソフト起動方法

電源を入れる前に、各機器の配線が正しく接続されていることを確認してください。

1. インターフェイスボックス背面のブレーカースイッチをONにします。



2. キャビネット内のUPSのスイッチを2秒間長押しし、電源を入れます。電源起動時に「ピー」と音が鳴り、キャビネットのファンが回り始めます。



3. キャビネット内に配置されているその他周辺機器(PC・モニター・プリンター・ルーター)の電源を入れてください。 マウス・キーボードのスイッチをONにしてください。PCが起動すると、カメラ回りのLEDが点灯します。 PC起動後Windowsに自動ログインし、デスクトップ画面が表示されます。





4. デスクトップ画面上の「Jumbo3Dソフト」アイコンをダブルクリックすると、ソフトが起動し、メインメニュー画面が表示 されます。



6.2.2. 電源OFF・ソフトシャットダウン方法

1. メインメニュー画面の左下の 🎯 アイコンをクリックします。



2. 下記画面が表示され、ソフト終了(デスクトップに戻る)・PCシャットダウン・PC再起動の操作を選択し、ボタンを クリックします。 (金)をクリックするとPCが強制自動シャットダウンします。 くるよクリックするとソフトが終了し、一度 Windows画面に戻ります。そこからシャットダウン操作を別途行ってください。

PC再起動	PCシャットダウン	ソフト終了

3. キャビネット内のUPSのスイッチを2秒間長押しし、電源を切ります。電源が切れる際に「ピー」と音が鳴り、キャビネットのファンが停止します。また、プリンターの電源も切ってください。



4. インターフェイスボックス背面のブレーカースイッチをOFFにします。



6.3. メインメニュー・ボタン機能

メインメニュー画面はソフトのスタート・ホーム画面になります。アライメント測定や設定画面の操作を終了すると、 この画面に戻ります。画面下のボタンをクリックし、各操作をスタートします。





アライメント

測定開始

アライメント測定プログラムを開始します。測定する車両の諸元入力、作業指示、測定結果表示、レポート印刷等、測定の流れに沿って画面表示が切り替わります。

項目6.4.参照



データ データ管理画面に進みます。測定完了済みのアライメント測定結果等を履歴 マネージャー 表示でき、レポート印刷することができます。

項目6.5.参照

設定 最初にパスワード入力画面が表示され、パスワードを入力することで各種設定 画面に進むことができます。パスワードはデフォルトで「supervisor」に設定 されています。

デフォルトのパスワード: supervisor

設定画面ではソフトのシステム関連の編集を行うことができ、ユーザー(作業者) ・店舗情報や車両諸元データの編集登録、単位設定、パスワード変更等を 行うことができます。

項目6.6.参照



項目6.7.参照

言語設定画面に進みます。設定言語が表示され保存することで、ソフトの表示
 言語を変更することが出来ます。デフォルトで日本語に設定されています。
 項目6.8.参照



シャットダウン リフトのプログラムを終了します。 項目6.2.2参照

以下、	各画面の	下部に表示されるボタンの機能と	_なります。

Ų	前の画面に戻る		キャスター再測定
	次の画面に進む	ارد م را	後輪の追加パラメータ表示
	作業をスキップする		前輪の追加パラメータ表示
	ホーム画面に戻る		車両諸元の表示
	データを保存する	1 ^C	車両データ表示
R	レポートを印刷する		車両データの新規追加
	レポートを表示する		既存車両データの編集
S	PDFに変換する		車両データの変換
ူ	ヘルプ	Ð	車両データの編集保存
Ċ	カメラビュー	***	車両データの削除
	車両選択	*	ユーザー名・パスワードの 新規追加
	車両データ入力		ユーザー名・パスワードの編集
STR.	車両測定結果の 表示/編集	2	ユーザー名・パスワードの 編集保存
	アライメント再測定		ユーザー名・パスワードの削除
	ランアウト再測定	الحوجعا	スラスト・スクラブ角補正
	前軸(F1・F2)の 平行度の調整		データベースから 車両データ検索
0.05° 1°.08' (+00°01') 0.03° 0.2mm	測定単位の選択		測定結果の全体表示
	測定するトラック(大型車)の 仕様選択		測定するトレーラーの 仕様選択

6.4. <u>アライメント測定</u>

► キーボードのCtrlキーを押しながらSキーを押すと、アライメント測定画面の各プログラムの途中データを 保存し、ホーム画面に戻ることができます。

6.4.1. 車両選択·情報入力

メインメニュー画面から 🅑 ボタンを押すと、車両タイプの選択画面が表示されます。測定する車両の仕様・車軸 構造のタブを選択し、 🖂 ボタンをクリック、またはタブをダブルクリックします。

					01/03/2023	03:58 PM パージョ	∠3.17C
	1 2 3 4 6		車両	タイプ			
	トラックリバス				(2)		
1	祭用車/5イトトラック おり、都会報告:2000 (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	r axle) uxle)					
		3	4	5	6		

① トラック/バス タイプ一覧

※軽自動車・軽トラック・小型乗用車は「乗用車/ライトトラック」を選択してください。

② 車軸イラスト

選択した車両タイプの車軸イラストが表示されます。選択した車両タイプが測定車両の車軸構造と間違いが無い か照らし合わせてください。

- ③ トラック/バス タイプ一覧 トラック・バス(小型車も含む)の車軸タイプ一覧の表示・選択画面(上記画面)に切り替わります。
- ④ トレーラー タイプ一覧
 トレーラーの車軸タイプ一覧の表示・選択画面に切り替わります。
- (5) フルトレーラー タイプ一覧
- フルトレーラーの車軸タイプ一覧の表示・選択画面に切り替わります。
 (6) 連節バスタイプ一覧
- ・ 運動バス タイノー見 連節バスの車軸タイプー覧の表示・選択画面に切り替わります。

	トレーラー	、フルトレ	ィーラー、	連節バスの	のタイプ一覧	画面では	は、画面上部に表示されている駐車方向	
	(車両進)	入向き)を	選択し	ます。				
							02/03/2023 11:44 AM パージョン3.17C	
		1 2	3 4	6	車	同タイプ		
		hu-5-		◎ 前進駐車	○ 後進駐車			
		ドリートレーラ/- ドリートレーラ/- セミトレーラー	セミトレーラー 後輪1 セミトレーラー 後輪2 後輪3軸	軸				
		セミトレーラー セミトレーラー セミトレーラー	波輪3軸 操舵機構 波輪4軸 波輪4軸 操舵機構	त न			É	
(F		セミトレーラー	设執5軸					
W							H	
							-1 [
			2	Æ				
		7	ы С	#0				

車両タイプを選択すると、ユーザーログイン画面が表示されます。測定操作を行う作業者のアカウントIDを選択し、 パスワードを入力して このたちに、





ユーザーログインをすると車種選択画面が表示されます。

ALTA					01/03/2023	02:26 PM	パージョン 3.17C
1 2 3	4	6	車両選	択			
/		インターナショナルHCVデータ		LCV7-9	_		
		- インドHCVデータ		∑ 2−ザ−デ−タ			
		アメリカHCVデータ		未特定の車両			
	•	カナダHCVデータ					
	6	プラジル					
				Co I			

PCソフトに保存されている車両諸元データを各エリア別に車両メーカー・車種ごとに表示します。車種を選択して 測定に進むと、測定後のアライメント数値の表示グラフに基準値範囲を表示し、測定した車両のアライメント数値 が基準値範囲内か否かを表示することができます。

「ユーザーデータ」は、設定画面で登録した車両データを選択することができます。「未特定の車両」は、車両諸元 データを引用せず測定のみを行い、基準値範囲の無い単にアライメント数値を表示するモードです。

1		2 3 4 5	車両	選択	NISSANUD, ALL MODELS, 1988-1988, INTERNATIONALINAVISTAR 400-900 - インターナショナAHCV3 ール (2012 - 1)
0-6	s Mai	N			3 (2012-1)
0-6		N Force Trucks			
0 - N	MA	RMON			
0 0	ME	RCEDES-BENZ			
6 *	MIT	SUBISHI			
H	MIT	SUBISHI FUSO			
(c)	- NE	OPLAN			
e- 0	NIS	SAN/UD			
		ALL MODELS			
		CL500			
		CM400			
		CP600			
		CP700			
		CP900			
		UPD12			
		INT/NAV/400 000			
		10 3000			
		UD 3300			
	1				
<		1 27 🔍			

ここをクリックすると、表示一覧の年式順序を入れ替えます。

をクリックすると、設定画面の車両データベースで引用保存した車種を一覧で表示し、選択したい車両を 素早く表示することができます。

0 0 0 0	O USER LÖGIN	4
	Yabudu Bainch	

「 をクリックすると、 選択した車両の諸元データを表示確認することができます。



トラック等の大型車を選択して進むと、車軸とフレーム部のギャップ(間隔)の確認指示の画面が表示されます。 車両の左右のフレームギャップが同じ数値または5.12.9 アクスルオフセットゲージを使用して誤差が5mm以内 であるかを確認し、誤差が大きい場合は、固定クランプ部分を取り付け直し、ギャップを調整してください。



次の画面に進むと、以下のカメラ映像画面が表示されます。車両の各車軸に適応番号のターゲットプレートを装着 してください。装着したターゲットプレートの模様が画面に映ります。 ※「トラック・バス-フロント1軸・リア1軸」車両選択時


①、②、③、④はそれぞれ左ボトム、右ボトム、左トップ、右トップカメラの映像となります。映像を見ながら装着した すべてのターゲットプレートの模様がそれぞれ該当するカメラに正しく映っているか確認してください。模様が上手く映 らなかったり上下に見切れてしまう場合は、再度車両の停止位置を確認・調整してください。

● 車幅が狭く模様が横方向に見切れてしまったり、前後位置のターゲットプレートが重なり後側のプレートが見切れてしまう場合は、ターゲットプレート用エクステンションを装着してください。

⑤欄に車両の走行距離を記入し、 ことを をクリックします。走行距離は測定結果レポートの顧客情報欄に自動記入されます。走行距離を記入しないと、次の画面に進むことができません。

次に、車両の顧客情報の入力画面に進みます。

		02/03/2023	09:37 AM パージョン3.17C
1 2 3 4 5	車両詳細		
	 ① 作果番号 3 ① 作果番号 7EST3 型台番号 ALTIA 更台番号 ALTIA 更行距離 100000 単両オーナー 住所 県 電話 		
	I		

入力した情報は、測定結果レポートの顧客情報欄に自動記入されます。

▶ 顧客情報は、測定後のレポート印刷画面上でも編集できます。

① 作業番号

アライメント測定回数(台数)ごとに自動で振られる番号です。編集はできません。設定画面にて番号をリセットする ことができます。

2 登録番号

車両のナンバープレート番号等を入力します。必須入力となり、入力しないと次の画面に進むことができません。

③ その他情報欄

車両ユーザーのその他情報を入力します。入力は必須ではありません。走行距離は前画面で入力した数値が 自動入力されますが、編集は可能です。

各情報を入力し、

6.4.2. アライメント測定手順

以下、車両タイプごとのアライメント測定手順となります。

① 乗用車/小型トラック



② 大型車-フロント1軸・リア1軸

- 1. F1ターゲットプレートを前軸(F1)に取り付ける
- 2. B1ターゲットプレートを後軸(B1)に取り付ける
- 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う (項目6.4.3参照)
- 4. ステアリングを左右に切り、前軸F1のキャスターキングピンの測定を行う (項目6.4.4参照)
- 5. ステアリングを直進位置に戻し、ステアリングロックを掛ける
- 6. 後軸(B1)を調整する
- 7. 前軸(F1)を調整する
 ※調整モードについては項目6.4.6を参照
- _____1. F1ターゲットプレートを前軸(F1)に取り付ける
 - 2. B1ターゲットプレートを後軸(B1)に取り付ける
 - 3. 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う
 - (項目6.4.3参照)
 - 4. ステアリングを左右に切り、前軸F1のキャスターキングピンの測定を行う (項目6.4.4参照)
 - 5. ステアリングを直進位置に戻し、ステアリングロックを掛ける
 - 6. 後軸(B1)を調整する
 - 7. 前軸(F1)を調整する
 ※調整モードについては項目6.4.6を参照
- ③ 大型車-フロント1軸・リア2軸

B1



- 1. F1ターゲットプレートを前軸(F1)に取り付ける
- 2. B1、B2ターゲットプレートを後軸(B1、B2)に取り付ける
- 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う (項目6.4.3参照)
- 4. ステアリングを左右に切り、前軸F1のキャスターキングピンの測定を行う (項目6.4.4参照)
- 5. ステアリングを直進位置に戻し、ステアリングロックを掛ける
- 6. 後軸(B2)を調整する
- 7. 前軸(F1)を調整する
- 8. 後軸(B1)を調整する ※調整モードについては項目6.4.6を参照

④ 大型車-フロント1軸・リア3軸



- 1. F1ターゲットプレートを前軸(F1)に取り付ける
- 2. B1、B2、B3ターゲットプレートを後軸(B1、B2、B3)に取り付ける
- 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う (項目6.4.3参照)
- 4. ステアリングを左右に切り、前軸F1のキャスターキングピンの測定を行う (項目6.4.4参照)
- 5. ステアリングを直進位置に戻し、ステアリングロックを掛ける
- 6.後軸(B3)を調整する
- 7. 前軸(F1)を調整する
- 8.後軸(B2)を調整する
- 9. 後軸(B1)を調整する ※調整モードについては項目6.4.6を参照

⑤ 大型車-フロント2軸・リア1軸



- 1. F1、F2ターゲットプレートを前軸(F1、F2)に取り付ける
- 2. B1ターゲットプレートを後軸(B1)に取り付ける
- 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う (項目6.4.3参照)
- 4. ステアリングを左右に切り、前軸F1、F2のキャスターキングピンの測定を行う (項目6.4.4参照)
- 5. ステアリングを直進位置に戻し、ステアリングロックを掛ける
- 6.後軸(B1)を調整する
- 7. 前軸(F1)を調整する
- 8. 前軸(F2)を調整する
- 9. 前軸F1、F2の平行度を調整する ※調整モードについては項目6.4.6を参照

⑥ 大型車-フロント2軸・リア2軸



- 1. F1、F2ターゲットプレートを前軸(F1、F2)に取り付ける
- 2. B1、B2ターゲットプレートを後軸(B1、B2)に取り付ける
- 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う (項目6.4.3参照)
- 4. ステアリングを左右に切り、前軸F1、F2のキャスターキングピンの測定を行う (項目6.4.4参照)
- 5. ステアリングを直進位置に戻し、ステアリングロックを掛ける
- 6.後軸(B2)を調整する
- 7. 前軸(F1)を調整する
- 8. 前軸(F2)を調整する
- 9. 前軸F1、F2の平行度を調整する
- 10. 後軸(B1)を調整する

※調整モードについては項目6.4.6を参照

⑦ 大型車-フロント2軸・リア3軸



- 1. F1、F2ターゲットプレートを前軸(F1、F2)に取り付ける
- 2. B1、B2、B3ターゲットプレートを後軸(B1、B2、B3)に取り付ける
- 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う (項目6.4.3参照)
- 4. ステアリングを左右に切り、前軸F1、F2のキャスターキングピンの測定を行う (項目6.4.4参照)
- 5. ステアリングを直進位置に戻し、ステアリングロックを掛ける
- 6.後軸(B3)を調整する
- 7. 前軸(F1)を調整する
- 8. 前軸(F2)を調整する
- 9. 前軸F1、F2の平行度を調整する
- 10. 後軸(B2)を調整する
- 11. 後軸(B1)を調整する
 - ※調整モードについては項目6.4.6を参照

⑧ 大型車-フロント1軸・リア3軸(リア1操舵軸)



- 1. F1ターゲットプレートを前軸(F1)に取り付ける
- 2. B1、B2、B3ターゲットプレートを後軸(B1、B2、B3)に取り付ける
- 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う (項目6.4.3参照)
- 4. ステアリングを左右に切り、前軸F1のキャスターキングピンの測定を行う (項目6.4.4参照)
- 5. ステアリングを直進位置に戻し、ステアリングロックを掛ける
- 6.後軸(B2)を調整する
- 7. 前軸(F1)を調整する
- 8.後軸(B3)を調整する
- 9. 後軸(B1)を調整する
 - ※調整モードについては項目6.4.6を参照

⑨ トレーラー(前向き駐車)-リア1軸



- 1. B1ターゲットプレートを後軸(B1)に取り付ける
- 2. 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う
- 3. 後軸(B1)を調整する ※調整モードについては項目6.4.6を参照

⑩ トレーラー(前向き駐車)-リア2軸



- 1. B1、B2ターゲットプレートを後軸(B1、B2)に取り付ける
- 2. 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う
- 3. 後軸(B2)を調整する
- 4. 後軸(B1)を調整する
 ※調整モードについては項目6.4.6を参照

⑪ トレーラー(前向き駐車)-リア3軸



- 1. B1、B2、B3ターゲットプレートを後軸(B1、B2、B3)に取り付ける
- 2. 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う
- 3. 後軸(B3)を調整する
- 4.後軸(B2)を調整する
- 5. 後軸(B1)を調整する ※調整モードについては項目6.4.6を参照

12 トレーラー(前向き駐車)-リア4軸

B2

B1)

B2 B1



- 2. 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う
- 3. 後軸(B4)を調整する
- 4. 後軸(B3)を調整する
- 5. 後軸(B2)を調整する



※調整モードについては項目6.4.6を参照

13 トレーラー(前向き駐車)-リア5軸



- 1. B1、B2、B3ターゲットプレートを後軸(B3、B4、B5)に取り付ける
- 2. 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う
- 3. 後軸(B5)を調整する
- 4. 後軸(B4)を調整する
- 5. 後軸(B3)を調整する

- 6. B3からターゲットプレートを取り外し、後軸(B1)に取り付ける
- 7. B4からターゲットプレートを取り外し、後軸(B2)に取り付ける
- 8. 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う
- 9. 後軸(B2)を調整する
- 10. 後軸(B1)を調整する ※調整モードについては項目6.4.6を参照

⑭ トレーラー(後向き駐車)-リア1軸



- 1. 後軸(B1)がカメラから7mの位置となるように車両をセットする
- 2. B1ターゲットプレートを後軸(B1)に取り付ける
- 3. 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う
- 4. 後軸(B1)を調整する
 ※調整モードについては項目6.4.6を参照

15 トレーラー(後向き駐車)-リア2軸



- 1. 後軸(B1)がカメラから7mの位置となるように車両をセットする
- 2. B1、B2ターゲットプレートを後軸(B1、B2)に取り付ける
- 3. 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う
- 4. 後軸(B1)を調整する
- 5. 後軸(B2)を調整する ※調整モードについては項目6.4.6を参照

⑯ トレーラー(後向き駐車)-リア3軸



- 1. 後軸(B1)がカメラから7mの位置となるように車両をセットする
- 2. B1、B2、B3ターゲットプレートを後軸(B1、B2、B3)に取り付ける
- 3. 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う
- 4. 後軸(B1)を調整する
- 5. 後軸(B2)を調整する
- 6. 後軸(B3)を調整する
 - ※調整モードについては項目6.4.6を参照
- ① トレーラー(後向き駐車)-リア4軸



- 1. 後軸(B1)がカメラから7mの位置となるように車両をセットする
- 2. F1ターゲットプレートを後軸(B1)に取り付ける
- 3. B1、B2、B3ターゲットプレートを後軸(B2、B3、B4)に取り付ける
- 4. 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う
- 5. 後軸(B1)を調整する
- 6. 後軸(B2)を調整する
- 7. 後軸(B3)を調整する
- 8. 後軸(B4)を調整する ※調整モードについては項目6.4.6を参照

18 トレーラー(後向き駐車)-リア5軸



- 1. 後軸(B1)がカメラから7mの位置となるように車両をセットする
- 2. F1ターゲットプレートを後軸(B1)に取り付ける
- 3. F2ターゲットプレートを後軸(B2)に取り付ける
- 4. B1、B2、B3ターゲットプレートを後軸(B3、B4、B5)に取り付ける
- 5. 車両を前後に動かし、ランアウト測定を行う
- 6. 後軸(B1)を調整する
- 7.後軸(B2)を調整する
- 8.後軸(B3)を調整する
- 9. 後軸(B4)を調整する
- 10. 後軸(B5)を調整する ※調整モードについては項目6.4.6を参照

19 トレーラー(後向き駐車)-リア6軸



20 トレーラー(後向き駐車)-リア7軸





その他、多軸仕様の車両もターゲットプレートを付け替えてランアウト測定を行うことができます。

ランアウト測定時にカメラから一番遠い車軸がカメラから13m以内に収まるホイールベース車両まで測 定可能です。

6.4.3. ランアウト測定

ランアウト測定は、各車軸にターゲットプレートを装着した状態で車両を後退/前進(各30°00'ずつ)させた時の ホイールの振れ(角度)を測定し、キャンバー及びトーの測定・調整時に自動的に「振れ補正」を行うモードです。 最初にターゲットプレートをカメラ認識後、表示された測定ライブ画面を見ながら作業指示に従い、エンジンを掛け た状態で車両を規定の停止位置にゆっくりと30°00'ずつ後退/前進させます。

測定作業を開始する前に、以下内容を確認・遵守してください。

- 1. ホイールクランプが正しく取り付けられているか、またターゲットプレートが水平位置に取り付けられているか確認して ください。
- 2. ステアリングがセンター(直進)位置になっているか確認してください。また、ランアウト測定中はステアリングを センター位置に保持してください。必要に応じて、ステアリングロックをセットしてください。
- 3. 車止めをタイヤ前後の約50cmの位置に配置してください。
- 4. カメラや車両の周囲に障害物が無いか、また日光の差し込みや風の吹き込みは無いか確認してください。

!	ランアウト測定中は、ステアリング操作を行わないでください。測定精度に影響があります。
!	車両を移動させる際は、ゆっくりと後退・前進させてください。素早く移動させたり、急ブレーキで停止させたりすると、測定精度に影響があります。
!	車両を30°00'以上に過度に移動させないでください。ターゲットプレートをカメラで認識できず、測定を 行うことができない恐れがあります。

顧客情報画面にて



ターゲット識別が完了するとイラストにチェックマークが付き、自動で次の画面に進みます。



下記画面が表示され、 の をクリックするとランアウト測定を開始します。



車両を移動させるとターゲットプレートの動き(傾き)に応じて画面イラストの赤いボールマークが動き出します。 画面を見ながらボールマークが緑色の停止範囲(30°00'付近)に収まるように車両を後退させます。



停止範囲に入ると画面にストップ 🕐 が表示され、車両を停止させます。 🕐 が消え次の画面イラストに進むまで待機してください。



カメラの読み込みが完了し、 🕐 が消えると下記イラストが表示されます。

画面を見ながらボールマークが緑色の停止範囲(00°00'付近)に収まるように車両を前進させます。



停止範囲に入ると画面にストップ 🕐 が表示され、車両を停止させます。 🛞 が消え次の画面イラストに進むまで待機してください。



が消え下記画面が表示されると、ランナウト測定は完了です。
 をクリックすると、キャスター・キングピン測定画面に進みます。



	ショートカットキーCtrlキー + F9キーを押すと、ランナウト測定値を表示することができます。
	Comparison Comp
(A)	F1 00°12' 00°38'
~æ	
	B1 00°40' 01°05'
	数値にバラつきや異常がある場合は、エラーメッセージが表示されます。
•	冉測定してたさい。

6.4.4. キャスター・キングピン測定

キャスター・キングピン測定は、ステアリングを左右に切り(各10°00'ずつ)、タイヤホイール旋回時の作動パラメータ を測定します。操舵軸のタイヤホイールがロータリープレート上に乗っていることを確認し、表示された下記画面に 従い、ロータリープレートのロックピンと弓形プレートを外し、ブレーキペダルロックを掛けてください。

	01/03/2023 04:05 PM パージョン3.17C
1 2 3 4 6	確認
/	
ブレーキペダルロックをかける	ピンとゴムパッドを 取り外す
ロータリープレートを使用せず床面上 と左右に振れることがあり、測定精度	で測定を行うと、タイヤ接地面に抵抗が生まれ、旋回時に車両 に影響を及ぼします。
測定中は、ステアリングを急に切った	つせず、ゆっくり操作してください。

準備完了後、 と をクリックし 測定を開始します。

下記画面イラストが表示されます。ランアウト測定時と同様に、画面を見ながらボールマークが緑色の停止範囲 (-10°00'付近)に収まるようにステアリングを左へ回します。



停止範囲に入ると画面にストップ 🔫 が表示され、ステアリングを回したまま保持します。



🕐 が消え次の画面イラストに進むまで待機してください。

カメラの読み込みが完了し、 🕐 が消えると下記イラストが表示されます。

画面を見ながらボールマークが緑色の停止範囲(+10°00'付近)に収まるようにステアリングを右に回します。



停止範囲に入ると画面にストップ 🛞 が表示され、ステアリングを回したまま保持します。

🕐 が消え次の画面イラストに進むまで待機してください。



カメラの読み込みが完了し、 🛞 が消えると下画像と同じ画面が表示されます。

画面を見ながらボールマークが緑色の停止範囲(00°00'付近)に収まるようにステアリングを左に回しセンター位置 に戻します。



停止範囲に入ると画面にストップ 🕐 が表示され、ステアリングをセンター位置で保持します。 砂 が消え次の画面イラストに進むまで待機してください。





ステアリングをセンター位置に戻す際は、手を離した状態で停止範囲で保持するようにしてください。ス テアリングを握ったまま保持すると、測定終了後に手を離した際にステアリングが抵抗で振れてしまい、 測定後に表示される数値パラメータが変動します。 が消え下の画像と同じ画面が表示されると、キャスター・キングピン測定は完了です。 画面の指示に従い、ステアリングロックをセットし、 をクリックして次の画面に進みます。



下と同じ画面が表示されたら、ステアリングのセンタリング微調整を行います。画面を見ながら赤い矢印が緑色の 停止範囲(±00°05')に収まるようにステアリングのセンター位置を微調整します。停止範囲内に調整しないと、 次の画面に進むことができません。



停止範囲に入ると画面にストップ 🛞 が表示され、ステアリングを回した位置で保持し、ステアリングロックをセットします。



カメラの読み込みが完了すると、次の画面に進み測定結果を全体パラメータ表示します。

6.4.5. アライメント測定結果

キャスター・キングピン測定を終了すると、測定後の各アライメント数値をライブモードで表示し、車両の各パラメータ を確認することができます。

※「乗用車/ライトトラック」車両測定時



※「トラック・バス-フロント1軸・リア2軸」車両測定時



車種選択時に車種を選択して(ユーザーデータ車両も含む)測定を実施すると、車両諸元データをもとに測定数値 がアライメント基準値範囲内の場合は緑色、範囲外の場合は赤色に数値が表示されます。基準値の無いパラメー タの場合は白色で表示されます。また、車種を選択せず測定のみで実施した場合も、全ての数値が白色で表示 されます。





6.4.6. アライメント調整

アライメント測定結果画面から こ をクリックすると、各車軸の調整画面に進みます。調整画面も同様に、アライ メント数値をライブ表示します。以降、車両のサスペンション機構を調整すると表示されている数値がライブで変動し ます。アライメント調整を行う場合は、ライブ表示される数値の変化を見ながら、車両の各サスペンション機構を調整 したい数値に調整してください。



アライメント調整作業は、各車両メーカーの整備要領書やユーザー側の社内基準に従い実施してくだ さい。また、調整器具の取扱いに注意し、安全に作業を行ってください。

調整作業中のケガや事故、調整後の走行性能等の不備に関しては、一切の責任を負いません。また、損害・損失に対しても補償・請求は認められません。

6.4.6.1. スラスト角調整

後軸のスラスト角調整画面が表示されます。トレッドを入力し、車軸の傾斜方向を調整することで、表示される スラスト角の数値が変動します。 ここ をクリックすると次の画面に進みます。



※「乗用車/ライトトラック」車両ではトレッド入力はありません。



【後輪多軸車の場合】

大型車・トレーラー等の後輪多軸車でスラスト角の数値が適正範囲外の場合、調整イラストが表示されます。 調整する車軸の固定ボルトを緩め、車軸間に油圧器具等をセットして押し当てることで車軸の傾斜方向を調整す ことができます。 ※油圧器具等はお客様でご準備ください



6.4.6.2. 後軸調整

後軸の各パラメータ数値がライブ表示されます。後軸のサスペンション機構を調整することで、表示される各パラメークの数値が変動します。多軸車の場合、確認したい後軸部分のイラストをクリックして各後軸ごとの数値表示を切り 替えます。 ここ をクリックすると次の画面に進みます。







6.4.6.3. フロントトー調整

後軸調整画面を終了し次の画面に進むと、前軸のトータルトーの調整画面が表示されます。 ステアリングのセンター位置出しを行い、停止範囲(±00°05')に矢印のマークが収まっている状態でタイロッド調整 を行います。 ここ をクリックすると次の画面に進みます。矢印が停止範囲外の場合は次の画面に進むことができま せん。



下画像と同じ画面が表示されます。ステアリングロックをセットし、



6.4.6.4. 前軸調整

前軸の各パラメータ数値がライブ表示されます。前軸のサスペンション機構を調整することで、表示される各パラメーク の数値が変動します。多軸車の場合、確認したい前軸部分のイラストをクリックして各前軸ごとの数値表示を切り 替えます。 ここ をクリックすると次の画面に進みます。



【前輪多軸車の場合】

○ デファレンシャルトー調整

前輪多軸車の場合、次の画面に進むと、デファレンシャルトー(2軸目(F2)のトー)の調整画面に進みます。

① 1軸目(F1)の矢印のマークが停止範囲内(±00°05')に収まるようにステアリングを操作し、その後2軸目(F2)の トータルトーを停止範囲内(±00°05')に収まるようにタイロッドを調整します。



② トータルトー調整後、デファレンシャルトーが適正範囲内に収まるようにドラッグリンクの調整を行います。



○ 平行度調整 🛄

ディファレンシャルトー調整を完了し次の画面に進むと、前軸の平行度調整の画面が表示されます。

① デファレンシャルトー調整を行い、1軸目(F1)の矢印のマークと2軸目(F2)のトータルトーが停止範囲内に収まって いる状態を確認してください。



② 両方の車軸(F1、F2)の平行度が適正範囲内に収まるように再度ドラッグリンクの調整を行います。



平行度調整を完了し、 こうをクリックすると、前軸パラメータ画面に戻ります。



【後輪操舵軸車(プッシャーアクスル)の場合】

- プッシャーアクスル(4WS)調整
 後輪に操舵軸(プッシャーアクスル)を持つ車両の場合、次の画面に進むと、プッシャーアクスルのトー調整画面が 表示されます。
- ① 停止範囲内(±00°05')に収まるようにステアリングを操作し、プッシャーアクスルの数値が適正範囲内に収まる ようにホイールを操舵します。



② トータルトーが適正範囲内に収まるようにタイロッド調整を行います。

0 0 0	00	TOE ADJU	STMENT - B3	TELCO, TATA 3118, ,	•
/	TOTAL	TOE	+00°00	5'	
	Steer to "ZERO steering	" and lock the wheel	Adjust axle B	3 to ZERO	
	-00*05* +00*	00' +00°05'	-00*05* +00*00	∀ • +00°05°	
	+00	°03'	+00°	03'	

プッシャーアクスル調整を完了すると、前軸パラメータ画面に戻ります。



【後輪タグアクスル車(リフトアクスル)の場合】

○ タグアクスル調整

後輪にタグアクスル(リフトアクスル)をを持つ車両の場合、次の画面に進むと、タグアクスルのトー調整画面が表示 されます。

① 停止範囲内(±00°05')に収まるようにタグアクスルのホイールを操舵します。



② トータルトーが適正範囲内に収まるようにタイロッド調整を行います。

1	2	3	٩	6	TOE ADJUSTMENT - B1	ASHOK LEYLAND , MAV 8x2 , 3212/3116
1	/			то	TAL TOE	05'
					Adjust axle B1 to ZERO	
<			I	-		

タグアクスル調整を完了すると、前軸パラメータ画面に戻ります。



6.4.7. レポート印刷

前軸パラメータ画面から次に進むと、アライメント測定・調整が全て完了し、レポート印刷画面が表示されます。

				0	1/03/202	3 02:	50 PM - パ-	-シĭ∋ン3.17C
1 2 3 4	6	アライメント	完了		5	SUZUKI, SI	WFIT, 2017-, 2	2c33s - ユーザーデー
レポート	Main Report	/1						SAP CRYSTAL REPORTS®
テキストフリントアウト トープリントアウト		, 中央[株式 ≤晴海1-8-12, す	会社アル ⁽ 京都, -, Japa	ティア an,			
		z	ドイールアライメ	ント 測定結果		作業	番号 1	
	日/時	: 01-03-2023 14:49		登録書 本 4 3	년 : TEST1			
	メカニック ま行距離	: 1111		オーナ-	uris: Altia			
	メーカー	Suzuki		住所	所:			
	モデル	: SWFIT , 2017- , ZC33S			≆.			
			修正前	-e.:	<u>□</u> : 仕様		修正後	+
	■ 限度夕	k		最小	ターゲット	最大	No an De	
□ レターヘッドで印刷する	ユーザーデー	¢		前輪アラ	イメント 測定	2結果 - F1		
☑ メーカー情報なしの印刷	キャンバー	左 右 最大差 左/右	-02°45' -02°32' 00°13'	-01º08' -01º08'	-00°20' -00°20' 00°47'	+00°26' +00°26'	-02°40' -02°35' 00°05'	
	キングピン	左 角 右 最大差 <i>左</i> /右	+07º36' +07º45' 00º09'				+07°36' +07°45' 00°09'	
	インクルー	た ・ドアングル 右 最大差 <i>左</i> /右	+04º51' +05º13' 00º22'				+04º56' +05º10' 00º14'	
			+04º52'	+02º33'	+04º33'	+06º33'	+06º03'	v
	Current Page No.: 1	Total Page	No.: 1			Zoom Factor: 10	00%	
				Å		Ð		

日時 : 02-03-2023 10:04 第第年年: TEST3 メカニック: ???*ホトユーサー 第名優長 水ガニック: ???*ホトユーサー 第名優長 オーナー: : **** モデル: **** **** 第日度内: 第2日 **** 第日度内: **** **** 第日月 **** **** 第日日 **** ***** 第日日 **** ***** **** ***** ****** **** ***** ****** **** ******* ******** **** ******** ********* **** ************************************			ホイールアライメ	ント測定結果		0	業委号 3
NT アフォトユーザー 単合量 メカニック アフォトユーザー メーナー・ メカニ 住所 ・ 東京小 ・ ・ 東京市 ・ ・ 東大市 ・ ・ オーン ・ ・ オーン ・ ・ オーン ・ </th <th>B/85</th> <th>02-03-2023 10:04</th> <th></th> <th>20</th> <th>#9 : TEST3</th> <th></th> <th></th>	B/85	02-03-2023 10:04		20	#9 : TEST3		
またした またした またした またした またした またした またした またし	リルマック	デフォルトユーザー			112010		
メーカー: 住所: モデル:	走行距離 ・	100000		オーナ	-		
第第二 第度点 第正期 世様 1 第度点 第正期 位様 1 第度点 第二 1 1 1 第度点 1 1 1 1 1 第度点 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	x-7-			住	所:		
単正 原用小 作正符 仕様 作 用借 A. 第正前 日間 7-7×2×1-用工具具・F1 日間 7-7×2×1-用工具具・F1 中マンパー 査 +00°20' 00 キャンパー 査 +00°38' 00 00°18' キングピン角 査 +00°38' 00 00 キングピン角 査 +00°20' 00 キングピン角 査 +00°30' 00 キングビン角 査 +00°26' 00 インクルードアングル 査 +00°26' 00 インクルードアングル 査 +00°24' 00 キャスター 査 +00°24' 00 キャスター 査 +00°35' 4 トー(mmMh) 査 -2.5 4 トークルトー(mmMh) 査 -00°35'	モデル :						
服用内 修正期 仕様 9 用度A 第4日 日本 9 用度A 第47774×2×3×3×3×3×3×3×4×7×1 第47774×2×3×3×3×3×3×4×7×1 10 キャンパニ た 400°20' 10 キャンパニ た 400°20' 10 キャンパニ た 100°36' 40 キャンパニ た 10°20' 40 キャングレン角 た 10°20' 40 インクルードアングル た 10°20' 40 オレクタルードアングル た 10°20' 40 オレクタルードアングル た 10°00' 40 オレクタルー た 400°24' 40 トータルトー た 400°35' 400°35'				1	紙		
用容払 最小 ターゲット 最大 第第79.4×2×月間28日-FI 100°20'	限度内		修正前		仕様		修正後
市田子ワイメント期定結果-F1 またまた 00°20' 00 最大差左店 00°18' 00 たまた店 00°18' 00 たまた店 00°18' 00 キングビン角 た +08'08' 00 キングビン角 た +09'23' 00 インクルードアングル た +00'24' +0 インクルードアングル た +00'24' -0 キャスター た +00'24' -0 キャスター た +00'24' -0 キャスター た +00'24' -0 キャスター た +00'24' -0 トー(mmM) た -2.5 <	国 席 席 外			最小	ターゲット	最大	
$\begin{array}{cccccccccccccccccccccccccccccccccccc$				前輪7	アライメント測定制	吉果 - F1	
キャンパー 衣 +00738' 00 歳大量なに 00°18' 00 た +09730' 00 キングピン角 衣 +09730' +00 食大量なに 01°22' +00 イングルードアングル 衣 +10708' +00 オーロアングル 衣 +10708' +00 インクルードアングル 衣 +10708' +00 ケ ホーム 01'40' +00 キャンパー 衣 +00724' -00 トー(mm/M) 衣 +7.4 -00 トー(mm/M) 衣 +7.4 キャンパー 衣 -00°35' キャンパー 衣 -00°45'		ź	+00°20'				+00°21'
最大差左/店 00°15' 00 な +08°08' +00 キングビン角 た +09°30' +00 オ大差 た/店 01°22' +00 インクルードアングル た +00°26' +00 オ 大差 た/E 01°140' +00 キ 大多 た 00°30' +00 キ 大差 た/E 00°03' -00 トー (mmMt) -00 レー (mmMt) -00 レー (mmMt)	キャンバー	右	+00°38'				+00°38'
$\begin{array}{cccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		最大差 左/右	00°18'	L			00°17'
キングビン角 右 409'30' 0' 最大量なら 01'22' 0' な 409'28' 4' オンカルードアングル 査大量なら 01'40' 4' な 400'24' 4' キャスター 右 400'24' 0' キャスター 表生 4'9' 0' トー(mmM) 右 2.5 0' トータルトー(mmM) 0' キャンパー 右 00'35' ホークの0'24' キャンパー 右 00'31' 0' トラスト角 た 0.0'0'1' トータルトー(mmM) トラスト角 トータルトー(mmM) +		左	+08°08'				+08°08'
	キングビン角	有 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	+09°30'				+09°30'
$\begin{array}{cccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		最大差 左/右	+09929'				01-22
株式 (1) <td>インクルードアングル</td> <td><u>ح</u></td> <td>+10°08'</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>+08°29' +10°08'</td>	インクルードアングル	<u>ح</u>	+10°08'				+08°29' +10°08'
$\begin{array}{cccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		5 最大差 左/右	01°40'				01°39'
$k + z, g dc$ $k + 00^{-2}1'$ 00 $k \neq z = c$ $00^{-0}3'$ 00 00 $k \neq z = c$ $00^{-0}3'$ 00 00 $k = z, z = z$		左	+00°24'				-00°33'
	キャスター	有	+00°21'				-00°21'
た (mmAl) た (mmAl) た (mmAl) た (mmAl)		最大差 左/右	+4.9				+2.0
最大量 友/G +7.4 <t< td=""><td>トー (mm/M)</td><td>左 右</td><td>-2.5</td><td></td><td></td><td></td><td>+0.8</td></t<>	トー (mm/M)	左 右	-2.5				+0.8
トータルトー (mm/M) +2.4 4 後観アライメント閲定結果・B2 4 た 00°35' 4 た 00°35' 00 トラスト角 -00°02' -00°05' +00 00 トラスト角 -0.6		最大差 左/右	+7.4				+1.2
検験アライメント測定結果・B2 た -00°35' -00°35' キャンパー -00°05' 小方之ト魚 -00°05' トラスト魚 トラスト魚 トラスト魚 トラスト魚 トー(mm/M) トータルトー(mm/M)	トータルトー (mm/M)		+2.4				+2.8
左 -00°35' 00 キャンパー 右 -00°04' 00 最大量女店 00°31' 00 トラスト角 -00°02' -00°05' +00°00' +00°05' -0 トラスト角 00 トー(mmM) 右 +0.3 トータルトー(mmM) -0.3 セージンパー 去 -00°45' セージンパー 去 -00°20' -0 スクラブ角 -00°15' +00000' +00005' -00 00 スクラブ角 -00°15' -000°25' -0 トー(mmM) 去 +3.8 -0 人口 -				後輪ア	ライメント測定	結果 - B2	
キャンパー 右 -00°04' 00 売支払と魚 00°31' 00 00 トラスと魚 -00°02' -00°05' +00°00' +00°05' -00°05' +00°05' -00°05' <th< td=""><td></td><td>左</td><td>-00°35'</td><td></td><td></td><td></td><td>-00°35'</td></th<>		左	-00°35'				-00°35'
最大差 だ/ち 00°31' 00 トラスト角 -00°02' -00°05' +00°05' -00 た 0.6 トラルトー(mmM) 右 +0.3 ・クリントー(mmM) -0.3 <td< td=""><td>キャンバー</td><td>右</td><td>-00°04'</td><td></td><td></td><td></td><td>-00°04'</td></td<>	キャンバー	右	-00°04'				-00°04'
トラスト魚 -00°02' -00°05' +00°00' +00°05' -0 た 6.6		最大差 左/右	00°31'	0.0005			00°31'
左 -0.6 4 トー(mm/M) 街 +0.3 4 トー(mm/M) -0.3 4 トータルトー(mm/M) -0.3 た クリッイ5'	トラスト角		-00°02	-00"05"	+00*00'	+00*05'	-00*02'
トー (mmM) 右 40.3 4 貴夫差 が右 -0.9 <td< td=""><td></td><td>左</td><td>-0.6</td><td></td><td></td><td></td><td>-0.9</td></td<>		左	-0.6				-0.9
	トー (mm/M)	有	+0.3				+0.3
キャンパー その3 日本 日本 日本 使用アライメント測定結果・B1	h - 611 h - (mm34)	最大差 左/右	-0.9				-0.6
	(mm/M)		-0.0	10.00		4 m D4	0.0
			00845'	後輪ア	ライメント測定	結果 - B1	0.09452
	キャンバー	5 5	-00-45				-00-45
スクラブ角 -00°12' -00°05' +00°00' +00°05' -0 た -2.9			00°25'				00°25'
± -2.9 4 # 1	スクラブ角		-00°12'	-00°05'	+00°00'	+00°05'	-00°11'
k − (mm/M) 5 +3.8 ++ = ± ≠ ≠/z -6.7 +-		ź	-2.9				-2.6
atti	ト— (mm/M)	右	+3.8				+3.8
		最大差 左/右	-6.7				-6.4
トータルトー (mm/M) +0.9 +	トータルトー (mm/M)		+0.9				+1.2

【レポート内容】

① アライメント各パラメータ数値

「修正前」は測定終了後の数値、「修正後」は調整作業後の数値がすべて記入されています。また、車種(車両 諸元データ)を選択して測定した場合は基準値も表記され、測定のみの場合は空欄となります。 測定した場合は基準値も表記され、測定のみの場合は空欄となります。

② 車両·顧客情報

測定前に入力した車両・顧客情報が記入されます。 このであると入力画面が表示され、再度編集する ことができます。また、作業番号、作業者名も記入されます。

③ ユーザー店舗情報

ユーザー店舗情報が記入されます。編集はメインメニューの設定画面から行うことができます。

【プリンター印刷】

をクリックするとプリンター印刷のタブが表示されます。接続しているプリンターを選択し、「印刷」 をクリックします。

		01/03	/2023 02:52 PM パージョン3.17C
1 2 3 4	5	アライメント完了	SUZUKI , SWFIT , 2017- , zc33s - 그 - ザ - デ - 첫
レポート テキストプリントアウト トープリントアウト	H 4 F 6	● 印刷 × 金融 Layout プリンターの選択 プログラーの選択 プログラーの選択 デ酒 Briother HL-12230CDW series 一円 Samsung ML-1660 Series 単 Fax デ門 Microsoft Print to PDF 深門 Microsoft Print to PDF ポージ範囲 の の の の の の の の の の の の の	SAP CRYSTAL REPORTS*)3-6777-0071 作業番号 1 ST1 a
 □ レターヘッドで印刷する ☑ メーカー情報なしの印刷 		○ 選択に影が(1) ○ 現在のページ(0) ○ ページ指定(6):) 測定結果 - F1) + +00°26'02°40' + +00°26'02°40' -00°05' -00°05'
S		日間(P) キャンセル 通用(A) オーングル 左 オークグル 左 オークの学22 ケ キロ4*52 キロ4*52 キロ4*52 キロ4*52 キロ4*52	333, +06 ₆ 33, +06 ₆ 03, +06 ₆ 46, +06 ₆ 46, +06 ₆ 46, +06 ₆ 46, +06 ₆ 46, +06 ₆ 46,
	Current Page No.:		Zoom Factor 100%

【PDF保存】

レポートをPDFデータとして外部保存することができます。

	01/03/2023	02:51 PM パージョン3.17C
1 2 3 4	アライメント完了 ⁵	UZUKI , SWFIT , 2017- , zc33s - ユーザーデー
レポート <mark>テキスト<i>ブリント ア</i>ウト</mark> トープリントアウト	● ● ● ● ● × Mai ← → ● > U58 > 2023.02.276.2€後証 > ● 0 2023.02.276.2€後証の後期 ● 整理 新しいワオルダー 1121 ● ● ● ● ● ● 第2025/02/26 F74.0 ● 重要709:9 2023/02/01 12/03 Adobe Acros ● ビグチャ ● ● 2023/02/01 12/03 Adobe Acros ● トウ ● ● 2023/02/01 12/03 Adobe Acros ● ロール ● ● ● ● ● □ ● ● ● ●	SAP CRISTAL REPORTS* 777-0071 作業著号 1
 レターヘッドで印刷する ✓ メーカー情報なしの印刷 	O VD RW F517 USB (577 (F) USB (577 (F) マ アッイルを(N): ファイルの理論(T): PDF (".pdf) マ	● ● ★ 参正後
S	▲ フォルダーの発表示 (第符(5)) キャンセル 市大麦 な/ム 00 00 00	+07%36' +07%35' +04%66' +04%66' +06%10' +06%10' +06%10' +06%10'
$\bigvee $		

【測定終了】



6.5. データマネージャー

メインメニュー画面から
ボタンを押すと、データマネージャー画面が表示されます。 データマネージャーでは、車両ごとのアライメント測定・調整データや作業者・年次別作業実績、顧客データベース・ 顧客リマインダ(通知案内)のレポート表示・印刷ができます。各アイコンを選択して
をクリックし次の画面に 進みます。



① 日付別アライメントデータ

アライメント測定・調整データを日付別に検索し、レポート表示・印刷できます。

② 登録番号別アライメントデータ

アライメント測定・調整データを登録番号別に検索し、レポート表示・印刷できます。

③ 年次別作業データ

年次別に毎月の測定実績(回数)の一覧リストを表示・印刷できます。

④ 作業者別作業データ

作業者別に各作業者の測定実績(回数・車両詳細)の一覧リストを表示・印刷できます。

⑤ 顧客データ

日時別に測定実績(顧客・車両詳細)の一覧リストを表示・印刷できます。

⑥ 顧客リマインダ

測定した車両のオーナー(顧客)宛の案内状をレポート表示・印刷できます。

6.5.1. 日付別アライメントデータ

抽出したいデータの日付期間を「開始日」「終了日」に選択記入し、 📂 をクリックします。



01-Mar-2023	- 01-Mar-2023	ワークショップデータマネージャー アライメント潮定相楽					ж	
作業番号	1			479.449		仕様		
メカニック	デフォルトユーザー	角度		初期	最小	ターゲット	最大	- 1 23
0% 08 MG. 13	TECTA	***74-	左	+04*52'	+02°33'	+04°33'	+06°33'	+06*
直球帶亏	IESII		右	+04°40'	+02º33'	+04°33'	+06°33'	+059
日付	01/03/2023	Association -	左	-02°45'	-01º08'	-00°20'	+00°26'	-02°
	[**>//-	右	-02º32'	-01º08'	-00°20'	+00°26'	-029
時間	3:08:00 PM	よいパルンカ	左	+07º36'				+07
メーカー	Suzuki	129C2A	右	+07°45'				+07
		インカルードアンガル	左	+04°51'				+04
モデル	SWFIT , 2017- , ZC33S		右	+05°13'				+05
27.77			左		-2.3	+1.2	+4.7	-1
走行距離確認	1111		右		-2.3	+1.2	+4.7	-0
		トータルトー (mm/M)		-1.7	-4.7	+2.3	+9.3	-1
オーナー	Altia	セットパック		-3				-
		ターンアウトオンターン	左 -					-
醫地		1.0.0.1	右					-
_		ロッカアングル(内角)	左					-
県			右					
車台番号		ロックアングル(外角)	左 -					-
		_	右					-

をクリックすると、レポート印刷画面に進みます。

			01/03/202	23 03:14 PM	パージョン 3.17C
	ワークショップデー	ータマネージ	ヤー		
レポート	H + P H [1]/1				SAP CRYSTAL REPORTS*
トープリントアウト		株式 中央区晴海1-8-12, 3	会社アルティア ^{東京都, -, Japan}		Î
	日/時 : 01-03-2023 1 メカニック : デフォルトユーザー 走行距離 : 1111 メーカー : Suzuki チニュリ : SwErt 2017 - 201	ホイールアライメ 5:08	ント測定結果 ^{登録番号} : TEST 車台番号: オーナー · Altia 住所 :	作業番号 1 1	
	■ 限度内 ■ 限度外	修正前	電話 : 仕様 最小 ターゲット	修正 最大	÷
□ レターヘッドで印刷する	ユーザーデータ		前輪アライメント測定	E結果・F1	
☑ メーカー情報なしの印刷	キャンバー 最大差	左 -02°45' 右 -02°32' 左/右 00°13'	-01º08' -00º20' -01º08' -00º20' 00º47'	+00°26' -02°2 +00°26' -02°2 00°0	10' 35' 5'
	キングピン角 最大差	左 +07°36' 右 +07°45' 左/右 00°09'		+07% +07% 00%	36' 45' 9'
	インクルードアングル 最大差	左 +04°51' 右 +05°13' 左/右 00°22'		+04% +05% 00%1	36' 10' 4'
	Current Page No.: 1 To	左 +04º52' al Page No.: 1	+02°33' +04°33'	+06º33' +06º Zoom Factor: 100%	J3' V
			L		

6.5.2. 登録番号別アライメントデータ

設定した登録番号のアライメントデータが表示されます。以下、日付別アライメントデータの表示画面と同様の 操作手順となります。



6.5.3. 年次別作業データ

抽出したいデータの西暦を選択記入し、 で をクリックします。

1
1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

</t

設定した年次の毎月ごとの測定実績(回数)の一覧リストが表示されます。 印刷する場合は

		01/03/2023	03:14 PM パージョン3.17C		
2023	ワークショップデータマス	ネージャー	年間集計		
(2) H ← → H 1 /1			SAP CRYSTAL REPORTS*		
	株式会社アルティア				
	,中央区晴海1-8-12, 東京都, -, Japa	in, Ph			
	年間集計				
	年:2023				
	月作業件数				
	1月 0		-		
	2月 0				
	3л 1				
	4月 0				
	5月 0				
	6,ŋ 0				
	7月 0				
	8月 0				
	9月 0				
	10月 0	<u> </u>			
	11,0		×		
Current Page No.: 1	Total Page No.: 1	Zoom Factor: 100%			
		AR			

6.5.4. 作業者別作業データ

抽出したいデータの「作業者」と「開始日」「終了日」を選択記入し、 🗾 をクリックします。



設定した作業者別に各作業者の測定実績(回数・車両詳細)の一覧リストが表示されます。 印刷する場合は

Main Report			株:	式会社アルティア	_	
			メカニック別ア	ライメントレポート		
	No.	始日 01-Mar-2023	終了日 01-Mar-2023	メカニッ	ク デフォルトユーザー	
	1	E 01-Mar-2023	登録書号 TEST1	メーカー Suzuki	モデル Swft	-
			合計 1			
Current Page No.: 1		1	fotal Page No.: 1		Zoom Factor: 10	10%
					Å	

6.5.5. 顧客データ

設定した日時別に測定実績(顧客・車両詳細)の一覧リストを表示・印刷できます。 印刷する場合は

				_	01/03/20	023 03:15 PM	バージョン 3.17C	
01-Mar-2023 - 01-M	ar-2023		ワークショッ	プデータマネ	ページャー	ユーザー粥レボート		
	/1						SAP CRYSTAL REPORTS*	
pen keport			株 ,中央区晴海1-8-1: メカニック別ア	式会社アルティ 2, ^{東京都, -, Japan, l ライメントレポ}	77 		Â	
	FF東要令	助日 01-Mar-2023 日	終了日 01-Mar-2023 登録폭号	×-カ-	カニック デフォルトユーザー モデル	[
	1	01-Mar-2023	TEST1	Suzuki	Swfit			
			습計 1	1				
Current Page No.: 1		То	al Page No.: 1		Zoom Factor:	100%		
\bigtriangledown			\leq		Å			

6.5.6. 顧客リマインダ

車両オーナー(顧客)宛のアライメント測定の案内状の作成画面が表示されます。 左側のタブに対象顧客車両の登録番号別一覧が表示され、選択すると顧客の詳細情報と案内状のレポート 内容が表示されます。「編集」をクリックするとレポート文面の走行距離・対象時期(経過月)を編集できます。 印刷する場合は 、PDF保存する場合は をクリックしてください。

						01/03/2023	03:15 PM	(ージョン3.17C
				ワークショップデー	-タマネージャ-	-		
	月	2	編集		(?) H + H 1	/1		SAP CRYSTAL REPORTS*
	走行距離	2500						^
TEST1	最後にアライメン	小が行われ た	01/03/2023				株式会社アルティ	7
		走行距離	1111			,中央区	〖晴海1-8-12, 東京都, -,	
		オーナー	Altia		284			
		番地			様 Atta			
		市町村						
		車台番号						
		電話			お客様各位	サブ:お車のアライン	メント状態について	
					お客様の車は 日に	走行距離 で調整を実施し;	ました。	
					18,000m毎または6月	毎の、いずれか早い方でアライ	イメントをチェックすること	:をお勧めします。当エ
					Current Page No.: 1	Total Page No.: 1	Zoom Facto	> In: 100%
						L		

6.5.7. データ削除

👰 をクリックすると、データ削除画面が表示されます。
削除の対象分類を選択し、 🖳 をクリックすると対象データを削除できます。
データーマネージャー記録削除
① 日付別データ削除 日付別に期間を設定して対象データを削除します。

- 2 作業番号別データ削除
 削除したいデータの作業番号を選択し、削除します。
- ③ 全データ削除全てのデータを削除します。作業番号はリセットされません。

6.6. 設定

メインメニュー画面から 🐼 ボタンを押すと、パスワード入力画面が表示されます。 デフォルトのパスワード「<u>supervisor</u>」を入力し、 💷 をクリックすると設定画面に進みます。



設定の全体画面が表示されます。必要に応じて、各種編集・確認したいアイコンをクリックしてください。



① 車両仕様

登録されている全車両データの確認、ユーザーデータへのエクスポート、ユーザーデータの作成・編集ができます。

- ② 測定単位 各アライメント測定パラメータの単位設定・変更ができます。
- ③ アライメントデータ 作業番号別に測定データを表示・保存できます。
- ④ ワークショップ情報 ユーザー情報(店舗情報等)の登録・編集ができます。
- ⑤ 校正履歴 ターゲットプレートの校正履歴を閲覧できます。
- ⑥ 作業者登録 アライメント測定開始時のログインID(作業者)を登録・編集できます。
- ⑦ バックアップ・復元 校正データや顧客情報・測定データのバックアップ・復元作業ができます。
- ⑧ 作業番号リセット アライメント測定の作業番号をリセットできます。
- ⑨ ソフトウェア更新・パスワード編集

ソフトや車両データ更新時のパスワード認証、設定画面移行時のパスワード(supervisor)の編集ができます。

⑩ ユーザー側では操作できません。※メーカー側が操作する項目になります。
6.6.1. 車両仕様

本ソフト上に登録されている各エリアごとの車両データの一覧を確認することができます。

※HCV:大型車 LCV:小型車

			0	1/03/2023	01:51 PM	パージョン3.1	170
		百車	同仕様				
		インターナショナルHCVデータ	LCVデータ	_			
		1/ポHCVデータ	ユーザーデータ	_			
		PxUthHCV7−9					
		try HCV≓−g					
		755314					
$\left[\begin{array}{c} \\ \\ \end{array} \right]$							
		車面	₀ 页仕 様	1/03/2023	01:52 PM	バージョン 3 .1	170
JK	メーカー	モデル	グレード	年式	試験負荷	車両型式	^
19509	AMERICAN LA FRANCE	METROPOLITAN		*	0		
29419	AMERICAN LA FRANCE AMERICAN LA FRANCE	EAGLE AMERICAN LA FRANCE			0	-	
38111	AMW	AMW 2523 TP	•	•	0	•	
38118	ASHOK LEYLAND	STAG AXLE	:		0	:	
19539	AUTOCAR	AT		*	0		
29430	AUTOCAR	ACL	Sep. 1,1992 -> with no	*	0	*	
29438	AUTOCAR	ACM	For 1 1002 build po		0	:	
18197	AUTOCAR	BERING	LD	*	0	*	
29494	AUTOCAR	DK	•	*	0	•	
34580	AUTOCAR	S	:	1980-1990	0	:	
29522	AUTOCAR	wx		*	0		
29537	AUTOCAR	BERING	BERING	•	0		
29851	AUTOCAR	WXR			0		
29855	AUTOCAR	DC			0		
34540	AUTOCAR	ACL	S/R/A	1980-1990	0		
34620	AUTOCAR	ACL	*		0		
34505	AUTOCAR	AUTOCAR	-> Aug. 31,1992 or any	*	0		
34522	AUTOCAR	AUTOCAR	*	2000-2001	o	*	
34538	AUTOCAR	ACL	*	1980-1990	0	1	
18036	AUTOCAR	ACL	T/R/A	1980-1990	0		
\leq							



をクリックすると、登録されている各エリア車両データのバージョンを確認することができます。

東西 伊	样		
	作來		
7-14-74	15		
F-9/(-)/1	7-937	-	
3~U9/1	2019 - 2		
オーコトラリア	2017 - 1	-	
オースト・シック インパトロンデータ	2017 - 1	-	
心内一キシュキルロのソテータ	2012 - 1	-	
15x 75457610077 x	2012 - 1	-	
南アフリカ	2017 - 1	-	
アジア	2017 - 1	-	
日本	2016 - 1	-	
メキシコ	2017 - 1		
中東	2017 - 1		
南アメリカ	2017 - 1		
99 II.	2016 - 1		
<u> </u> タイ	2016 - 1	~	
<		>	

6.6.1.1. ユーザーデータ編集

「ユーザーデータ」では、車両データを新規作成・登録することができます。ユーザーデータで車両データを作成する ことで、ソフト上に登録されていない車両のアライメント測定時でも、作成データを引用して各パラメータの基準値 を表示することができます。



① 車両・車軸タイプ、コード

作成する車両のタイプ(乗用車/ライトトラック、大型トラック/バス、トレーラー、連節バス)を選択し、車軸タイプを タブから選択します。コードは新規作成時にユーザーデータの登録順に自動で番号が振られます。また、登録済み のコードを選択すると、作成したデータを閲覧することができます。

② 車両情報

作成する車両のメーカー・型式タイプ・年式等の情報を記入します。

③ 入力単位

入力する各パラメータ数値の単位を選択します。

【入力モード】「Min/Max」、「Tol」のいずれかを選択します。「Tol」は基準値範囲+ターゲット値を入力します。 【角度単位】「Deg.min(度分°')」、「Deg(度°)」のいずれかを選択します。

【トー単位】【平行】【スラスト角】

「Deg.min(度分°')」、「Deg(度°)」、「mm」、「mm/M」、「inch(インチ)」のいずれかを選択します。

④ 数値入力

入力する車軸タブ(F1、B1、その他車軸)を選択し、アライメント各パラメータの数値範囲、ターゲット値、タイヤ 外径等を入力します。タイヤ外径は必須項目です。トーの基準値は、左右の個別範囲かトータルトーの範囲の いずれかを選択して入力します。※二次角の入力は必須ではありません。

λ	\mathbf{T}	宗	7	
~	. / J	ノレ	J (

後、

		メーカー モデル 東両型式	suzulā v swfit v zc33s	グレード 年式 2017- 入力モード Min/Max 〜		角皮単位 Deg トー単位 Deg 平行 Deg 25スト角 Deg
	F1 E	1	最小 ターゲット 最大 😂 🚎	二次角度	最小	F1直径 17 ターゲット 最大
	キャスター	左右	7.06 4.93 111.06 ×	キングだら向 右		
• •	キャンバー	左右	コード2 - データを保存しますか? はい(Y) いいえ(N)	インクルードアングル 右		
IJ	k-	左 右		D ックアングル 内内 右		
	F-38F-		-0.079 0.08 0.399 🗹 🔘	ロックアングル 外角 右		
	ホイールペース		2450 mm	トーアウトオンターン 右		



🗾 🛃 既存データの削除

6.6.1.2. ユーザーデータへのエクスポート

登録されている既存の車両データ一覧から車両にチェックを入れ **デン**をクリックすると、ユーザーデータ内に選択 した車両データをエクスポート(書き出し)することができます。車両データをエクスポートすることで、アライメント測定 時の車両選択画面にてユーザーデータ欄から即時に車両を選択することができます。

中市 メーカー ビデル グレード 年式 試験負約 準商堂式 グー 19599 AMERICAN LA FRANCE METROPOLITAN - - 0 - 0 - 1 0 - 1 0 - 0 - 1 0 - 1 0 - 1 0 - 1 0 1				01/03/2023	01:52 PM	パージョン3.	.17C
ν -ν <		車	両仕様				
□→ P J→ D FJ J→ J∪ → P F⊥ F⊥ Ath BA BA F□ F□ SU Ath BA F□ F□ SU Ath BA BA F□ F□ SU Ath BA F□ SU Ath BA F□ SU Ath BA F□ SU F□ SU							
□ 999 AMERICAN LA FRANCE METROPOLITAN • • 0 • □ 991 AMERICAN LA FRANCE AAGLA FRANCE AMERICAN LA FRANCE • 0 • □ 919 AMERICAN LA FRANCE AMERICAN LA FRANCE • 0 • □ 911 AMW AMW 223 1P • 0 • □ 911 AMW AMW 223 1P • 0 • □ 911 AMW AMW 223 1P • 0 • □ 911 AMW AMW 223 1P • 0 • □ 918 AMTOCAR DS • 0 • □ 918 AMTOCAR ACL Sep. 1,1992 > with no… • 0 • □ 918 AMTOCAR ACM Sep. 1,1992 > with no… • 0 • □ 918 AMTOCAR ACM Sep. 1,1992 > with no… • 0 • □ 918 AMTOCAR ACM Sep. 1,1992 > with no… • 0 • □ 918 AMTOCAR ACM Sep. 1,1992 > with no… • 0 • □ 918 AMTOCAR Sep. 1,1992 > with no… • 0 • □ 928 AMTOCAR	コード メーカー	モデル	グレード	年式	試験負荷	車両型式	^
□ 1929 AMERICAN LA FRANCE EGGLE - - 0 - □ 1949 AMERICAN LA FRANCE - - 0 - □ 1949 AMERICAN LA FRANCE - 0 - □ 1949 AMERICAN LA FRANCE - 0 - □ 1949 AMERICAN LA FRANCE - 0 - □ 1940 AMERICAN LA FRANCE - 0 - □ 1940 AMERICAN LA FRANCE - 0 - □ 1940 AMERICAN LA FRANCE - 0 - □ 1943 ANTOCAR DS - 0 - □ 1943 ANTOCAR ACM - 0 - □ 1943 ANTOCAR ACM - 0 - □ 1944 ANTOCAR ACM - 0 - □ 1945 ANTOCAR BERING L0 - 0 - □ 1944 ANTOCAR S - 0 - - □ 1945 ANTOCAR S - 0 - <td< td=""><td>19509 AMERICAN LA FRANCE</td><td>METROPOLITAN</td><td>*</td><td>*</td><td>0</td><td>*</td><td></td></td<>	19509 AMERICAN LA FRANCE	METROPOLITAN	*	*	0	*	
□ 2449 AMERICAN LA FRANCE AMERICAN LA FRANCE - 0 - □ 3411 AMERICAN LA FRANCE - 0 - □ 3411 ASHOK LEYLAND STAG AXLE - 0 - □ 3411 ASHOK LEYLAND STAG AXLE - 0 - □ 3413 AITOCAR ACL Sep. 1,192 > with on - 0 - □ 3438 AITOCAR ACL Sep. 1,192 > with on - 0 - □ 3438 AITOCAR ACM Sep. 1,192 > with on - 0 - □ 3438 AITOCAR ACM Sep. 1,192 > with on - 0 - □ 3438 AITOCAR ACM Sep. 1,192 > with on - 0 - □ 3439 AITOCAR ACM Sep. 1,192 > with on - 0 - □ 3438 AITOCAR ACM Sep. 1,192 > with on - 0 - - □ 3448 AITOCAR ACM Sep. 1,192 > with on - 0 - - 0 - □ 25233<	19523 AMERICAN LA FRANCE	EAGLE			0		
□ MMW AMW 223 IP • • 0 • □ MMK MARK EVEXAND SG AXLE • 0 • □ MMK DS • • 0 • □ MMK DS • • 0 • □ MMK DS • • 0 • □ MMK AUTOCAR AT • 0 • □ MMK AUTOCAR ACL Sep. 1,1992 → with no… • 0 • □ MMKK AUTOCAR ACM • 0 • • □ MMK AUTOCAR ACM • 0 •	29419 AMERICAN LA FRANCE	AMERICAN LA FRANCE		•	0	•	
□ 1110 ASHOR LEYLAND STAG AXLE - 0 - □ 2959 AUTOCAR DS - 0 - □ 2959 AUTOCAR AT - 0 - □ 2959 AUTOCAR ACL Sep. 1,1992 → with no - 0 - □ 2945 AUTOCAR ACL Sep. 1,1992 → with no - 0 - □ 2945 AUTOCAR ACM Sep. 1,1992 → with no - 0 - □ 2945 AUTOCAR BERING LD - 0 - - □ 2945 AUTOCAR S - - 0 -	38111 AMW	AMW 2523 TP			0		
2959 AUTOCAR DS - - 0 - 1953 AUTOCAR AT - 0 - 2943 AUTOCAR ACL Sep. 1, 1992 → with no - 0 - 2943 AUTOCAR ACM - 0 - - 0 - 2943 AUTOCAR ACM - 0 - - 0 - 2943 AUTOCAR ACM - 0 - - 0 - 2943 AUTOCAR ACM - 0 - - 0 - 2943 AUTOCAR ACM Sp. 1,1992 → with no - 0 - - 2943 AUTOCAR BERING L - 0 -	38118 ASHOK LEYLAND	STAG AXLE			0		
□ 959 AUTOCAR AT - - 0 - □ 9430 AUTOCAR ACL Sp. 1,1992 → with no - 0 - □ 9434 AUTOCAR ACM - - 0 - □ 9434 AUTOCAR ACM Sp. 1,1992 → with no - 0 - □ 9434 AUTOCAR BERING LD - 0 - □ 9434 AUTOCAR DK - 0 - □ 9434 AUTOCAR S - 0 - □ 9434 AUTOCAR S - 0 - □ 9435 AUTOCAR S - 0 - □ 9353 AUTOCAR S - 0 - □ 9353 AUTOCAR S - 0 - - □ 9353 AUTOCAR WX - 0 - - - - - - - - - - - - - - - - - - <t< td=""><td>29508 AUTOCAR</td><td>DS</td><td>•</td><td></td><td>0</td><td>•</td><td></td></t<>	29508 AUTOCAR	DS	•		0	•	
29430 AUTOCAR ACL Sep. 1,1992 → with no • 0 • 29430 AUTOCAR ACM • 0 • 0 • 29430 AUTOCAR ACM • 0 • 0 • 29430 AUTOCAR ACM Sep. 1,1992 → with no • 0 • 29434 AUTOCAR BERING L0 • 0 • 29434 AUTOCAR DK • 0 • • 29434 AUTOCAR DK • 0 • • 0 • 29434 AUTOCAR DK • 0 • • 0 • • 0 • • 0 • • • 0 • • 0 • • 0 • • 0 • • 0 • • 0 • • 0 • • 0 • • 0 • • 0 • • 0 • •<	19539 AUTOCAR	AT	•		0		
29438 AUTOCAR ACM S-1,1992 > with no 0 - 19497 AUTOCAR DERING LD - 0 - 29458 AUTOCAR DK - 0 - - 29459 AUTOCAR DK - 0 - - 29459 AUTOCAR S - 0 -	29430 AUTOCAR	ACL	Sep. 1,1992 -> with no		0		
□ 2453 AUTOCAR ACM Sep. 1,192 → with no	29438 AUTOCAR	ACM		•	0	•	
11 1197 AUTOCAR DERING LD - 0 - 2454 AUTOCAR DK - - 0 - 2454 AUTOCAR S - 1980.1990 0 - 2453 AUTOCAR S - - 0 - 25252 AUTOCAR WX - - 0 - 25353 AUTOCAR WX - 0 - - 25353 AUTOCAR WXR - 0 - - 25453 AUTOCAR WXR - 0 - - 25453 AUTOCAR WXR - 0 - - 25453 AUTOCAR DC S 0 - - 25454 AUTOCAR ACL SRIA 1980 1990 0 - 3420 AUTOCAR ACL > Aug.31,1992 or any - 0 - 3420 AUTOCAR ACL > Aug.31,1992 or any - 0 - 3424 </td <td>29453 AUTOCAR</td> <td>ACM</td> <td>Sep. 1,1992 -> with no</td> <td></td> <td>0</td> <td></td> <td></td>	29453 AUTOCAR	ACM	Sep. 1,1992 -> with no		0		
29484 AUTOCAR DK - - 0 - 29458 AUTOCAR S - 1980.1999 0 - 29252 AUTOCAR S - 1980.1999 0 - 29253 AUTOCAR S - - 0 - 29253 AUTOCAR WX - - 0 - 29253 AUTOCAR BERING BERING 0 - - 29251 AUTOCAR WXR - 0 - - - 0 - 292653 AUTOCAR WXR - 0 - - - 0 -	18197 AUTOCAR	BERING	LD		0		
34389 AUTOCAR S - 1980.1999 0 - 28325 AUTOCAR S - - 0 - 28355 AUTOCAR WX - - 0 - 28355 AUTOCAR BERING BERING - 0 - 28451 AUTOCAR WXR - 0 - 28451 AUTOCAR WXR - 0 - 28451 AUTOCAR WXR - 0 - 28451 AUTOCAR OC - - 0 - 28458 AUTOCAR OC - - 0 - 28458 AUTOCAR ACL SR/A 1980.1990 0 - 34520 AUTOCAR ACL - 2060.201 0 - 34520 AUTOCAR AUTOCAR - 2060.201 0 - 34520 AUTOCAR AUTOCAR - 2060.201 0 - 34520 AUTOCAR ACL TR/	29494 AUTOCAR	DK	•		0	•	
□ 2922 AUTOCAR S - - 0 - □ 2937 AUTOCAR WK - - 0 - □ 2937 AUTOCAR BERING BERING - 0 - □ 29357 AUTOCAR WK - 0 - □ 29357 AUTOCAR WK - 0 - □ 29355 AUTOCAR WKR - 0 - □ 29355 AUTOCAR WKL - 0 - □ 29355 AUTOCAR DC - 0 - □ 4940 AUTOCAR ACL SIR/A 1980-1990 0 - □ 4945 AUTOCAR ACL SIR/A 1980-1990 0 - □ 4945 AUTOCAR ACL - 0 - - □ 4945 AUTOCAR ACL - 0 - - □ 4952 AUTOCAR ACL - 1980-1990 0 - □ 4954 AUTOCAR ACL - 1980-1990	34580 AUTOCAR	S		1980-1990	0		
□ 3553 AUTOCAR WK - - 0 - □ 3557 AUTOCAR BERING BERING - 0 - □ 3551 AUTOCAR WKR - 0 - □ 3555 AUTOCAR WKL - 0 - □ 3458 AUTOCAR DC - - 0 - □ 3458 AUTOCAR DC - - 0 - □ 3459 AUTOCAR ACL SRIA 1980 1990 0 - □ 3459 AUTOCAR ACL - - 0 - - □ 3459 AUTOCAR ACL - - 0 -	29522 AUTOCAR	S			0	•	
□ 557 AUTOCAR BERING EERING • 0 • □ 5855 AUTOCAR WXR • 0 • □ 5855 AUTOCAR WXR • 0 • □ 5855 AUTOCAR WXL • 0 • □ 5855 AUTOCAR WXL • 0 • □ 5856 AUTOCAR DC • 0 • □ 5450 AUTOCAR ACL 5R(A 1980.1999 0 • □ 5456 AUTOCAR ACL > Aug. 31,1992 or any • 0 • □ 5456 AUTOCAR ACL > Aug. 31,1992 or any • 0 • □ 5459 AUTOCAR AUTOCAR • 0 • • □ 5459 AUTOCAR AUTOCAR • 0 • • □ 5459 AUTOCAR ACL • 1980.1599 0 • □ 54514 AUTOCAR ACL •	29536 AUTOCAR	WX			0		
□ 2851 AUTOCAR WXR - - 0 - □ 2855 AUTOCAR WXLL - - 0 - □ 2845 AUTOCAR DC - - 0 - □ 2845 AUTOCAR DC - - 0 - □ 2845 AUTOCAR DC - - 0 - □ 2845 AUTOCAR ACL SR/A 1980 1999 0 - □ 2845 AUTOCAR ACL - - 0 - □ 34519 AUTOCAR AUTOCAR - 0 - - □ 3452 AUTOCAR AUTOCAR - 2060 2001 0 - □ 3432 AUTOCAR ACL T/R/A 1980 1990 0 - □ 34141 AUTOCAR ACL T/R/A 1980 1990 0 - □ 1497 F PAOLICAR - 1498 1990	29537 AUTOCAR	BERING	BERING		0		
2955 AUTOCAR VXLL • • • 0 • 0 • • • 0 • • 0 • • • • • • • •	29851 AUTOCAR	WXR			0	•	
□ M400 AUTOCAR DC · · O · □ M400 AUTOCAR ACL SRA 1980 1999 O · □ M400 AUTOCAR ACL SRA 1980 1999 O · □ M400 AUTOCAR ACL SRA · O · □ M400 AUTOCAR ACL · O · O · □ M400 AUTOCAR ACL · · O · · O · □ M400 AUTOCAR ACL · · O · · O · □ M401 AUTOCAR · · · O · · O · □ M402 AUTOCAR · · · O · · · · · · · · · O · · · · · · · · · ·	29855 AUTOCAR	WXLL			0	•	
□3450 AUTOCAR ACL SIR/A 1980-1999 0 - □3450 AUTOCAR ACL -	29480 AUTOCAR	DC			0		
3 HED ALL · 0 · 3 MED AUTOCAR ALL - Aug. 31,1992 or any	34540 AUTOCAR	ACL	S/R/A	1980-1990	0	•	
31459 AUTOCAR AU → Aug.31,1992 or any* 0 · 31459 AUTOCAR - Aug.31,1992 or any* 0 - 31459 AUTOCAR - 2000.2001 0 - 31459 AUTOCAR - 2000.2001 0 - 31459 AUTOCAR - 2000.2001 0 - 31451 AUTOCAR - 1890.1990 0 - 31451 AUTOCAR - 1980.1990 0 - 31451 AUTOCAR - 1980.1990 0 - 31451 AUTOCAR - 1980.1990 0 - 114914 AUTOCAR - 1981.1999 0 -	34620 AUTOCAR	ACL		*	0		
Distribution AutroCaR · · · 0 · Distribution AutroCaR · · 2009.2001 0 · Distribution AutroCaR · 2009.2001 0 · Distribution AcL · 1998.1999 0 · Distribution AcL TRUA 1980.1999 0 · Distribution Act TRUA 1980.1999 0 ·	34505 AUTOCAR	ACL	-> Aug. 31,1992 or any		0		
34322 AUTOCAR - 2000-2001 0 - 34338 AUTOCAR ACL - 1580-1590 0 - 34341 AUTOCAR ACL - 1580-1590 0 - 34541 AUTOCAR ACL - 1580-1590 0 - 34541 AUTOCAR ACL - 1580-1590 0 - 14414 AUTOCAR ACL - 1580-1590 0 - 14414 AUTOCAR ACL - 1580-1590 0 -		AUTOCAR			0	•	
Liss Autocar AcL • 1980.1999 0 • Liss Autocar Autocar Tran 1980.1999 0 • Liss Autocar Autocar Tran 1980.1999 0 • Liss Autocar Autocar Trans 1981.1999 0 • Liss Autocar Autocar Trans 1981.1999 0 •	34519 AUTOCAR			2000-2001	0		
	34519 AUTOCAR 34522 AUTOCAR	AUTOCAR					
	34519 AUTOCAR 34522 AUTOCAR 34538 AUTOCAR	AUTOCAR		1980-1990	0		
	34519 AUTOCAR 34522 AUTOCAR 34538 AUTOCAR 34538 AUTOCAR	AUTOCAR ACL ACL	T/R/A	1980-1990 1980-1990	0		
	34519 AUTOCAR 34522 AUTOCAR 34538 AUTOCAR 34538 AUTOCAR 34541 AUTOCAR 18036 AUTOCAR	AUTOCAR ACL ACL AUTOCAR	- T/R/A +	1980-1990 1980-1990 1991 1999	0	:	Ŷ
	34519 AUTOCAR 34522 AUTOCAR 34538 AUTOCAR 34541 AUTOCAR 1956	AUTOCAR ACL ALC AUTOCAR	T/R/A	1980-1990 1980-1990 1991 1999	0		Ĵ
	1319 AUTOCAR 13432 AUTOCAR 13432 AUTOCAR 13438 AUTOCAR 13438 AUTOCAR 14805 AUTOCAR	AUTOCAR ACL ACL AUTOCAR	・ T/R/A ・ サーデータへのエクスポート	1980-1990 1980-1990 1991 1999			Ĵ
		AUTOCAR ACL ACL AITOCAR	・ T/R/A - ザーデータへのエウスポート	1980-1990 1980-1990 1991 1999			
	3 9499 AUTOCAR 94522 AUTOCAR 3 9538 AUTOCAR 9 95441 AUTOCAR 1 96056 AUTOCAR	AUTOCAR ACL AUTOCAP	・ T/P/A ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	1980-1990 1980-1990 1991 1999			
			1R/A 1/-7-9~0202#-1	1980-1990 1980-1990 1991 1999			
Eクスポートした車両データは、ユーザーデータ編集画面でデータ修正することができます		AUDCAR ACL ALT ALTOCAR	TRIA サーテータへのエ202#-ト ータ編集画面で	1980-1990 1980-1990 1981-1990 1981-1999 アータ修		: 	e e t t t t t t t t t t t t t t t t t t
エクスポートした車両データは、ユーザーデータ編集画面でデータ修正することができます	Hanse Autocar Hanse Autocar Hanse Autocar Hanse Autocar Locar Locar Locar Locar Locar	AUTOCAR Act Altrocap	1781A サーテラへの2023ボート ータ編集画面でき	1980-1990 1980-1990 1981-1990 1991-1999 データ修	。 正する。	: 	きます
エクスポートした車両データは、ユーザーデータ編集画面でデータ修正することができます		AUTOCAR ACL ALTOCAR ボータは、ユーザーデ-	TRIA サーク編集画面でき	1980-1990 1990-1990 1991-1999 データ修	。 正する。	ことがで	きます
エクスポートした車両データは、ユーザーデータ編集画面でデータ修正することができます 		AUDCAR ALL ALL ALL ALL ALL ALL ALL ALL ALL A	TRIA 	1980-1990 1980-1990 1981-1998 データ修 びださい。		: ことがで -データ	きます
エクスポートした車両データは、ユーザーデータ編集画面でデータ修正することができます 	Barrocar Barrocar	AUTOCAR ALL ALTOCAR データは、ユーザーデ・ ・編集はユーザーの員	178/A - ク編集画面で 責任で管理してく	1990-1990 1990-1990 1991-1990 データ修 だださい。	。 注正する。 ユーザ-	ことがで	きます

6.6.2. 測定単位

アライメント各パラメータ数値の単位を設定・変更できます	す。 📕 をクリックし設定を保存します。
	01/03/2023 02:08 PM パージョン3.17C
測定	単位
角度単位 ● +00° 00 ³ ● +00.00°	負荷の単位 ・ Kg ・ Kg Lbs
►-₩û • +00° 00' • +00.00° • +0.000' • +0.00mm	₩if

6.6.3. アライメントデータ

作業番号別に測定データを閲覧・印刷・PDF保存できます。

			_	27/03/20	23 07:50 PM	パージョン3.14G
		アライ	メントデータ			
				_		
		ŕ	作業番号 1			
$\langle \Box \rangle$						\square
				27/03/20	23 07:50 PM	バージョン 3.14 G
		アライ	メントデータ	27/03/20	23 07:50 PM	バージョン3.14G
		アライ	メントデータ	27/03/20	23 07:50 PM	バージョン3.14G
	▶ н	アライ	メントデータ	27/03/20	23 07:50 PM	バージョン3.14G
	→ N	アライ	メントデータ TIA CO.LTD	27/03/20	23 07:50 PM SAP CRYSTAL REPORTS*	バージョン3.14G
Man Report	→ N 7.22.2, N	P51 AL [*] ishikasai, Edoga	メントデータ TIA CO.,LTD awa, Tokyo, Japan,	27/03/20	23 07:50 PM SAP CRYSTAL REPORTS* 3	ॉ–ў≘∕3.14G
ALTIA	▶ N 7-22-2, N	アライ AL ¹ ishikasai, Edog: ホイールアラィメ	メントデータ TIA CO.,LTD awa, Tokyo, Japan,	27/03/20 作業新号 1	23 07:50 PM	八-ジョン3.14G
ALTIA	▶ N 7-22-2, N 日時 : 20-04-2018 10-47/ 日時 : 20-04-2018 10-47/	アライ AL [*] ishikasai, Edogi キィールアライメ AM	メントデータ TIA CO.,LTD awa, Tokyo, Japan, 世界 : AMA 音楽 年、	27/03/20 作業新号 1	23 07:50 PM	<u>}∖-</u> ⊻≘>3.14G
ALTIA	▶ N 7-22-2, N 日/時 : 20-04-2016 10.47/ メカニック : DefaultUser 点で影響 : 100000 点で影響 : 100000	アライ AL ¹ ishikasai, Edoga ホイールアライメ AM	メントデータ TIA CO.,LTD awa, Tokyo, Japan, 2015年10日 2015年11日 オーナー・	27/03/20 作業新考 1	23 07:50 PM	<u>}∖-</u> ⊻∋>3.14G
ALTIA	▶ N 7-22-2.N 日/時 : 20-04-2018 10.47/ メカニック : Defaultuer 進行影響 : 100000 メーカー : Misubshi Fuso モデル. : KK415, 193-1930	アライ AL ¹ ishikasai, Edog: ホイールアライメ AM	<mark>メントデータ</mark> TIA CO.,LTD awa, Tokyo, Japan, awa, Tokyo, Japan, ⁽¹⁾ * 新 電報寺: オーナー・ 住所:	27/03/20	23 07:50 PM	<u>}∖-</u> ⊻∋>3.14G
	▶ N	アライ AL ² sshikasai, Edogi たイールアライメ AAM	メントデータ TIA CO.,LTD awa, Tokyo, Japan, awa, Tokyo, Japan, ※>> 第広報集 室報番号: オーナー・ 住所: 電話: (使意	27/03/20 +****	23 07:50 PM	<u>}∖-୬</u> ∋>3.14G
Han Report	▶ N	アライ AL ホイールアライメ AM	メントデータ TIA CO.,LTD awa, Tokyo, Japan, → N 新定結果 → 1 - 5 - 5 - 4 - 5 - 5 - 5 - 5 - 5 - 5 - 5 - 5	27/03/20 作業差号 1 使業差号 1	23 07:50 PM	<u>}रा-≫⊇>3.14G</u>
MORA (Man Report)		アライ AL ² あれールアライメ MM 修正前	メントデータ TIA CO.,LTD awa, Tokyo, Japan, 本語第: AAA, 来自新者: オーナー・ 住所: 電話: セージット 首範子フインント知識 新聞アフインント知識	27/03/20 作業著号 1	23 07:50 PM	⊠-≫⊒>3.14G
MORA (Man Report)		アライ ALC sshikasai, Edogr *パールアライメ MM 修正期 *00°13' *00°19'	メントデータ TIA CO., LTD awa, Tokyo, Japan, ※日本 第二日 電話: 電話: 電話: 電話: 電話: 電話: 電話: での子グシト 高齢マライメント表定 * 017907 * 017307 * 017307	27/03/20 作業単号 1 使業単号 1 総長・F1 *02200 *02200 *02200	23 07:50 PM)⊀-≫⊇>3.14G
		アライ AL ¹ ishikasal, Edog ホイールアライメ MM ^{移正前}	メントデータ TIA CO., LTD awa, Tokyo, Japan, ※大参加考示 ※大参加考示 水合等考: オーナー・ 住所: 電話: 低度 小ケット 繁齢デライント 満定 *01900* *01900* *01900* *01900* *01900* *01930* *0190*	27/03/20 作業単号 1 使業単号 1 建築、「芋」 402500 402500 00012 17234	23 07:50 PM	<u>}}-≫⊒>3.14G</u>
ManReport	→ × 日/時 : 20-04-2018 10.47/ メカニック : DefaultUser 此行電車 : 100000 メーカー : Mtsubsh Fuso モデル : KK415 . 1983-1990 健康内 関度内 関度小 計様・LV(2012-1) キャンパー 左右 素大差が着 素大差が着	アライ AL ¹ ishikasai, Edog 株-イールアライメ AM *00°13' -00°19' 00°06' +17%34' +16%3' 0133'	メントデータ TIA CO.,LTD wwa, Tokyo, Japan, ※ト 測定結果 ※中 測定結果 オーナー・ 電話: 住所 電話: 住様 まかり、 なかり、 本目的の、 ・01530 (・) ・01530、 ・01530 (・) ・01530 (・)	27/03/20 作業等号 1 億素、F1 +02200 +00724	23 07:50 PM	<u>}}-≫⊒>3.14G</u>
	→ × 日/時 : 20-04-2018 10-47/ メカニック : DefaultUser 北市民種 : 100000 メーカー : Mtsubsh Fuso モデル : KK415, 1983-1990 ● 程度内 相度外、 mternational HCV(2012-1) キャンパー 左右 オングビン角 左右 月大差 2016 インクルードアングル = + +	アライ AL ishikasai, Edog 株イールアライメ AM 修正期 +00913* -00919* 00905 01931 01931 -17924* +17924* +17924* +17924*	メントデータ TIA CO.,LTD wwa, Tokyo, Japan, 2015	27/03/20 作業等号 1 使業等号 1 建築 使業等号 1 40200 +00220 +00201 +00201 +00201 +00201 +00201 +1750 +1755 +1755 +1755 +1755	23 07:50 PM	<u>)}-≫⊒>3.14G</u>
	→ × 日/時 : 20-04-2018 10.47/ メカニック : DefaultUser 糸行霞 : 100000 メーカー : Mfsubsh Fuso モデル : KK415, 1983-1990 御寝め mlema3tonal HCV(2012-1) キャンパー 左右 キンクビン角 左差 20/6 インクルードアングル 左右	アライ AL ¹ ishikasai, Edog たイールアライメ AAM *00913 *00919 00705 01731 +17734 *17744 *17734 *17744 *17745 *17755 *17755 *17755 *17755 *17755 *17755 *17755 *177555 *1	メントデータ TIA CO.,LTD wwa, Tokyo, Japan, ##461 - 5, Anno ##461 - 5, Anno ##461 - 5, Anno ##47 - 7 - 5 ##7 - 7 - 5 ##7 - 7 - 5 ##7 - 7 - 7 ##7 - 7	27/03/20 作業等号 1 歳大 様正義 第二日 102700 107200 117920 </td <td>23 07:50 PM</td> <td><u>}}-∑⊴>3.14G</u></td>	23 07:50 PM	<u>}}-∑⊴>3.14G</u>
Current Page No. 1	 ▶ × ア-22-2, N ア-22-2, N ア-22-2, N ア-25-21, N P-25-21, N 	アライ ALL shikasai, Edogu まイールアライメ AM 参正期 +00°13' +10°13' +17°7' 01°25' 01°25' 01°25' 01°25' 01°25' 01°25' 10°2	メントデータ TIA CO.,LTD wa, Tokyo, Japan, WARST: AAA 単本目: AAA 生活: CAA 電話: 世報: CAA 電話: 世報: CAA 単の100 10120	27/03/20 作業展号 1 歳大 第二年1 #2200 *00747 *00747 *01932 *01932 *01933 *11755 *11755 *01933 *11755 *01933 *01933 *1115 *01930 *01930 *01935 *03300 *01935 *01945	23 07:50 PM	<u>}}-∑⊴:/3.14G</u>
Current Page No. 1	 ▶ × ア・× 日/時 : 20-04-2016 10.477 メカニック : DebuilUser まが100000 米ガカー : 100000 モデル : KK415, 1983-1990 ● 周後久 ■ 四日のの ■ 月後久 ■ 日のの 	アライ AL ¹ shikasai, Edog: まイールアフイメ MM 修正期 +00913' +00913' +17945' +17945' +17945' +17945' +17945' +17945' +1794	メントデータ TIA CO.,LTD awa, Tokyo, Japan, 本会報号: オーナー・ 住所: 電話: 電話: 電話: 電話: セポックマト 新聞でラインとN週頃 *01900 *01900 *01900 *01900 *01900 *01900 *01900 *01920 *029000 *0000 *0000 *0000 *0000 *0000 *0000 *0000 *0000	27/03/20 作業差号 1 使業差号 1 第2200 +00015 102200 +00015 111723 111733 111111 1111111 1111111	23 07:50 PM	<u>}}->⊇-3.14G</u>

6.6.4. ワークショップ情報

ユーザー情報(店舗情報等)の登録・編集ができます。登録した情報は、各レポートのヘッダー部分に表記する ことができます。記入後、

	01/03/2023 02:04 PM パージョン3.17C
ワークショップ情報	
リークショッフ佰報 地点名 株式会社7/ルティア 番地2 [番地 中央区晴海1-8-12 県 東京都 車台番号 - 国 Japan 電話 [ロゴ [[200×60ピジセル	Clock • 12hr • 24hr

① 店舗名文字色

「拠点名(店舗名)」の標記文字の色を設定できます。

2 🏿 🖾

【適用サイズ画像作成方法】

挿入したい画像サイズがW100×H75でない場合は、ペイント編集にて作成することができます。 ① 挿入したい画像をPC上に保存し、「ペイント」を起動して画像を開きます。

🖬 🤭 🥰 = 無題 - ベイント ファイル ホーム 表示						-	
▲ 切り取り はり付け ユニー クリッス イメージ ソース変更 クレー ショ記・ クリッス イメージ ソー	A Q 75ジ 小〇〇〇 日 一〇〇〇 一〇〇〇 一〇〇〇〇 一〇〇〇〇 一〇〇〇〇 一〇〇〇〇 一〇〇〇〇 一〇〇〇〇 一〇〇〇〇	□ <u> へ</u> へ へ	線の福 き 1 2		色の 福集		
	📰 📝 📑 = ピクチャ						x i
•	7ァイル ホーム 共有	表示					~ 0
	オ イ クイック アクセ コピー 貼り付け スにピン留め	6 切り取り = パスのコピー ショートカットの貼り付け	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	 1 1	プロパティ プロパティ 2000 夏歴	 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
	クリップボー	F.	整理	新規	124	選択	
	← → ~ ↑ ≥ > PC >	ピクチャ			v ö Ľ	クチャの検索	Q
	 ★ クイック アクセス ■ デスクトップ ↓ ダウンロード 国 ドキュメント 	xt ALTIA.jpg	J				
左クリックをしなか	がら、ペイントイ	、画像を			利用可能也	E オフラインで利用可能	
ドラック	ブ&ドロップ						
	> 📓 ८५४						
	> 🎝 ミュージック	~					

② ドラッグ&ドロップを行うと、ペイントへ画像が反映されます。

	-	а ×
は		
クリップボード イメージ	EI 2 = 1 207+ 19−1 207+ 10	×
	<u>ファイル</u> 赤-ム 共有 表示 管理	• 0
	クリップボード 聖理 新規 間く 選択	
	← → * ↑ ■ > PC > ビクチャ	<i>۹</i>
	■ PC ALTLA[pg ● グウンロード 第クシロード ■ グウンロード 第日の第 ■ ジウオ 第日の第 ■ ビクチャ 第日の第 ■ ビクチャ アロード ■ ビクチャ アロード ■ ローカル デバク (c) ワート (hoddat) ■ USB DISK (F) リビストの合加 ■ USB DISK (F) リジント・20 / Y / Y / Y / Y / Y / Y / Y / Y / Y /	
	▲ 2-15 2 1個の項目を選択 45.6 KB	=
+ 184, 109px 1	1및 1074 × 133px	

③ [CTRLキー]+[Aキー]を同時に押し(すべて選択)、表示された点線をクリックして画像サイズを調整します。

ai 🖬 🤊 🤊 🛨	ALTIA.jpg - ペイント					- 8 ×	
ファイルホーム	表示					^	0
ドレック はのからしていたい。 「「「「」」」」 「」」 「」」 「」」 「」」 「」」 「 「」 「」 「 「」 「 「」 「 「」 「 「」 「」 「」 「」 「 「」 「 「」 「 「 「 「」 「 「」 「」 「 「」 「 「 「」 「	ばトリミング 日 サイズ変更 選択 ・ ・ 二 国転・	/ 🚯 A 🏈	へんの口口広△・ I ^{™ 納利} ○今○○○○○○○	「* つぶし * 線の福 色 色 1			
クリップボード	イメージ	ツール	國形		色		
			P d			宿小	
			左クリックを	押しながら角を 助かす		拡大	
+-	10 148 x 23ox	1□ 1074 × 13	anx 🔲 #472-45.7KB			100% 🔾	+
		1014 - 15	an 1 1 1 1 1 1 1				0

④「サイズ変更」をクリックし、単位をピクセル、背景サイズを水平方向 100 垂直方向 75に設定します。

●	45-5 4	クリック 755 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	рине	水平方向1	00,垂直方向75	<u>ک</u>	×
÷	1일 148 × 23px	1및 1074 × 133px	园 サイズ: 45.7K8			100% 🕞 📕	

※調整する際は、縦横比が崩れない様に注意してください。

⑤ W100ピクセル×H75の画像が完成します。サイズを調整したい場合は、③を再度行ってください。



⑥ [ファイル]→[名前を付けて保存]→[JPEG画像]を選択し、保存先を選択して保存してください。

1 日 🤊 (『 🖛 ALTIA.jpg - ペイント		
77/1/	12/ 輪邦 -	
T クリック KG 画像(P) 其や回て法面質で保存し、コンピュータ・ Web で使用します。	-や	
」 上書き保存(5) JPEG 画像(j) 写真を高面質で保存し、コンピューター、電 ル、または Web で使用します。	₩ 7 メ-	
私 また付けて保存(A) おらゆう電気 あらゆう電気		
②クリック GF 愚し、 ③クリック ②クリック 「日本ので用します。 日本ので用します。	19 Web	
電子メールの送信(D) その他の形式(D) その形けて(RF) ダイアログボックス毛 定可能なすべてのファイルの準備から違訳 テスクトップの音景として設定(B) ・	聞き、描 でします。	■ 597 ■ 5-597 ■ 0-565 FA29 ■ 0-565 FA29 ■ 0-565 FA29
✓ プロパティ(E)		79代表者(50) (A15A 100-75)(pg) 1 79代表者(80) (A15A 100-75)(pg) 1 79代表者(80) (A15A 100-75)(pg) 1
 パージョン債報(D) 		▲ 7455-0988- # #25
₩1(2)		<u>⑥</u> クリック

ロゴを挿入して登録保存すると、レポートのヘッダーに記入情報と合わせて表記されます。

レポート Market Control C	n Report							
測定前点検	AITIA		株式 東京都,江戸 TEL	会社アル ヨ川区西葛西 - :03-5659-81	ፓ / ፓ , 7-20-10, 61			
印刷する言語	日/時 作業者 走行距離 メーカー モデル	ホイー 11/11/2019 3.41 g デフォルトユーザー 100 Nissan Avenir	- ルアライメ ン pm	小測定結 登録番号 車両オーナ・ 都道府県市 番地	果 	作業	發号 3	
JAPANESE ~	DB:日本(2016-1)		調整前	^{電話} ア	: ライメント基準	值	調整後	
□ レターヘッドを印刷しない	■ 基準範囲内			最小	基準	最大		
	基準範囲外			前輪アラ	ライメント測	定結果		
ロワークショップ名を印刷しない	キャンハー	左 石 最大差 左/右	-00°10' -00°10' 00°00'	-00°55' -00°55'	-00°10' -00°10' 00°45'	+00°35' +00°35'	-00°11' -00°11' 00°00'	
	キンクビン	左 右 最大差 左/石	+13°40' +13°40' 00°00'	+13°20' +13°20'	+13°40' +13°40' 00°20'	+14°00' +14°00'	+13°40' +13°40' 00°00'	
	インクルードアンクル	포	-02°59'		+13°30'		+13°29'	
Cum	ent Page No.: 1	Total Page N	No.: 1			Zoom Factor: 10	00%	
				Å	Ø	R	合	

6.6.5. 校正履歴

ターゲットプレートの校正履歴を閲覧・印刷・保存できます。

							_					C	1/03	/202:	3	02:09	PM	- Л-	ジョン3.1	70
						校	ЕR	反 歴												
(?) M → ▶ 1	/1																		SAP CRYSTAL	REPORT
	Man Report																			
			校正履歴 01-3-2023																	
		シリア ルナン	日付		*	<u>、 ムカメ</u>	7		ターク	ゲット	プレー	-ト トップ	カメラ			校正	老之			
		77-	時刻	F1L	F1R	F2L	F2R	B4L	B4R	B1L	B1R	B2L	B2R	B3L	B3R	1X IL	18 10			
		1	12/26/2018 12:02 pm	YES	YES	YES	YES	-	-	YES	YES	YES	YES	YES	YES	FACT	TORY			
		2	11/10/2022 9:18 am	YES	YES	YES	YES	-	-	YES	YES	YES	YES	YES	YES	al	tia			
		3	03/01/2023 9:52 am	YES	YES	YES	YES	-	-	YES	YES	YES	YES	YES	YES	AL	TIA			
					ボトム	カメラ				Т			٢	ップカン	7			1		
			工場		00	10		フィー	ルド		Тì	8		リンク		フィー	ルド	1		
			左	右	左	4		左	右		左	右	1	ž	右	£	石			
		VVA	-14.34 -	14.49	-14.34	-14.4	8 -	14.35	-14.2	5	-12.86	-13.2	9 -12	.87	13.29	-13.01	-13.11	Ī		
rrent Page No.: 1	J		Total Pag	je No.: 1			_					Zo	om Fact	or: 1009				-		
\bigtriangledown					2			2			Ì	L	Y	C	A		$\hat{\Box}$	Ì		

6.6.6. 作業者登録

- アライメント測定開始時のログインID(作業者)を登録・編集できます。
- ① IDを新規作成する際は、 アイ をクリックします。

ALIA			01/03/2023	02:05 PM	パージョン3.17C
	マル	チューザー			
//					
<⊐ ? 2		220			

② 作業者名とパスワードを記入し、

		01/03/2023	02:06 PM パージョン3.17C
	マルチユーザー		
///			
	ALTIA		
	****]

③ 登録したIDがタブに追加されます。

		01/03/2023	02:07 PM パージョン3.17C
	マルチユーザー		
? 24			



ログインIDのの削除

作成したIDでログインし測定を行うと、測定レポートの作業者欄に記入されます。

6.6.7. バックアップ・復元

本ソフト上の車両ユーザーデータ、カメラ・ターゲットプレート校正データ等の外部出力・入力を行うことができます。 カメラ・PC不具合等、万一の際に必要データのバックアップ・復元を行うことができます。



- ① 校正データを外部出力する。
- ② 測定結果、顧客データ、ソフトウェアファイル等を外部出力する。
- ③ PCハードディスク内の校正データを復元する。
- ④ 外部デバイスからすべての校正データを入力保存する。
- ⑤ 外部デバイスから測定結果、顧客データ、ソフトウェアファイル等を入力保存する。

各項目をクリックすると参照フォルダーが表示され、任意の保存先・入力データを選択してOKをクリックしてください。



6.6.8. 作業番号リセット

毎度アライメント測定ごとに自動で割り振られる作業番号をリセット(1番から)することができます。 ただし、リセット前に既に保存されている測定データの作業番号はそのまま残る為、リセット後にアライメント測定を 実施すると、既存データと被った作業番号で保存されていきます。



6.6.9. パスワード設定

各種パスワードの設定変更を行うことができます。

01/03/2023 02:14 PM パージョン3.17C
()

① プログラム更新設定

② ユーザーパスワード設定

6.6.9.1. プログラム更新設定

ソフトの車両データ(ユーザーデータ以外)やその他プログラムバージョンを更新すると、データ有効キーコードの入力・認証設定が必要となります。キーコード認証を実施しないと、更新データ・追加機能を利用することはできません。

		0	1/03/2023 02	:14 PM パージョン3.17C
	パスワート	認定		
			Ø	
● 東両データH(● 東両データH)	CV	Jumbo 3D ; ים קולא קע Lockang	アップグレード - 6A ック Jle	
	機器シリアルナンパー			
	車両データパージョン	2019-1 510403V344649		
	7-3-70x73	\checkmark		

キーコードは、車両データ等を購入時にメーカー側にて発行されます。発行されたキーコードを入力し、

車両データ等の更新をご希望の際は、販売会社までお問い合わせください。

6.6.9.2. ユーザーパスワード設定



6.7. ヘルプ

? ボタンを押すと、PDF版の取扱説明書を閲覧することができます。



6.8. 言語設定

メインメニュー画面の 🍩 を押すと、ソフトの言語設定画面が表示されます。設定したい言語を選択し、 🔡 で保存すると、設定した言語表記になります。



7. 日常点検・メンテナンス

本製品をご使用の際は、以下の日常点検・メンテナンスを行ってください。

- 1. 本製品や付属品は清潔に使用し、測定スペースや周辺をきれいに清掃してください。
- 2. 本製品を使用する際は、電源元に適切な電力が供給されているか、またアースが適切に接続されているか確認 してください。
- 純正の付属品を使用してください。
 他社製のパーツや付属品を使用すると、本製品に損傷を与えたり、測定精度に影響を及ぼす恐れがあります。
- 4. ヒューズを交換する場合は、必ず以下仕様のものを使用してください。それら以外のものを使用した場合、不具合や故障が発生する恐れがあります。

ヒューズF1 - 3A、直径5 mm x 20 mm、スローブロータイプガラスヒューズ

- ヒューズF2 5A、直径5 mm x 20 mm、スローブロータイプガラスヒューズ
- 5. カメラやターゲットプレート、その他本製品に直射日光が当たらないようにしてください。
- 6. 本製品・付属品を分解しないで下さい。何か不具合が発生した場合は、販売店へお問い合わせください。
- 7. ロータリープレートやロータリープレート固定のピットは清潔に保ってください。

異物/ほこり等によってプレートの回転を妨げ、測定精度に影響を及ぼす恐れがあります。

- 8. ホイールクランプは清潔に保ち、ねじ部は定期的に注油等を行い滑りを良くしてください。
- ターゲットプレートには汚れやほこり等が付かないよう、常に清潔な状態に保ってください。 また、傷が付かないように取扱いには十分注意してください。 プレートは床面等に置かず、付属のホイールクランプ・収納ポストに保管してください。 その他、以下の内容を遵守してください。
 - 油やグリスで汚れた手でターゲットプレートの反射面に触れないでください。
 - ターゲットプレートは常時ホイールブラケットに装着して使用します。むやみにホイールブラケットから外さないよう にしてください。
 - ホイールへの装着時は、プレートではなくクランプ部分を持って位置合わせ・固定を行ってください。
 - ターゲットプレートを清掃する際は、エアーブロー等を行い、マイクロファイバークロス等の柔らかい布で清掃して ください。

警告:酸・シンナー・洗剤ベースの洗浄剤を使用しないでください。



- ターゲットプレートを落下させないでください。
- 反射面上にショップ名等のシールの貼付やマーキングをしないでください。
- ターゲットプレートを雨、雪等で濡らさないでください。濡れた場合はすぐに拭き取ってください。
- ターゲットプレートをヒーターの近くなど、高温になるところに保管しないでください。

10. 本製品を使用しない際は、電源を切った状態で保管してください。また、湿気の無い場所に保管してください。

8. トラブルシューティング

以下、一般的なトラブルとエラーメッセージ内容となります。 記載されていないその他トラブル・エラーメッセージについては、販売店にお問い合わせください。

5

不具合発生時にお問い合わせの際は、迅速にご対応させて頂くために、以下の内容の事前確認にご協力ください。

8.1. アライメント測定時

No.	不具合内容	原因	対処方法				
		後軸の調整不良、スラスト角がと れていない	リアサスペンションの状態を確認します。				
		セットバック	前軸を確認します。				
	車両が流れる	キャンバー調整不良	ボールジョイント、コントロールアーム、サスペンション、ブッ シュ等を確認します。				
		タイヤサイズが一致しない	タイヤの種類(ラジアル/バイアス等)を混同していない か、空気圧が同一か確認します。				
1		キャスター調整不良	キャスター値が前前・前後軸とも同一か確認します。ま た、コントロールアームのストラットの摩耗を確認します。				
		ブレーキをかけると車両が流れる	ブレーキキャリパーピストンの腐食と緊急ブレーキケーブル の調整不良がないか確認します。				
		パワーステアリングの問題	車両をジャッキアップし、前輪のステアリングバランスが均 一になっているかエンジンを掛けて確認します。コントロー ルバルブの漏れ等を確認し、ステアリングが一方に回らな いか、作動力が左右バラつきがないか確認します。				
		タイヤの問題	タイヤの構造に欠陥がないか確認します。				
		ステアリングパーツの緩み	タイロッドエンド、アイドラーアーム、ステアリングギアマウン トの点検をします。				
		ステアリングギアが摩耗している	調整もしくは部品を取り替えてください。				
2	車両がふらつく	ブレーキをかけると車がスリップ する	ストラットまたはコントロールアームブッシュが摩耗していな いか確認します。				
		ホイールベアリングが緩んでいる	緩んでいるベアリングを取り外し、損傷がないか確認しま す。損傷がある場合は、部品を交換します。				
		トーが均等に調整されていない	タイロッドの長さを等しくしてください。				
3	ステアリングが	後軸がずれている	後軸を再調整してください。マウンティングの摩耗、スプリングの緩み、衝突による各部損傷等を確認してください。				
	センターにならない	1."ランアウト補正"をスキップした 2.キャスター調整後、再測定を実施 しない	1.ランアウト補正を実施してください。 2.キャスター調整後は、再測定を実施してください。				

No.	不具合内容	原因	対処方法		
		ホイールクランプが正しく固定され ていない	1.ホイールクランプリムロックピンが正しく固定されているか 確認します。 2.すべてのホイールクランプが、リム内側または外側のど ちらかで均一に固定されているか確認します。 ホイールクランプをなるべく垂直(12時方向)に真っ直ぐ 固定されていることを確認します。		
4	アライメント調整後も ステアリング・ホイール が傾いている	アライメント調整後も ステアリング・ホイール が傾いている ホイールクランプ不良の 可能性あり		1.スクリューロッドが曲がっていた場合は、クランプを交換 します。 2.すべてのホイールクランプを別のホイールに付け直し、 クランプの動きが適切であることを確認します。 適切でない場合は該当するクランプを交換します。 3.1ヶ所のホイールにすべてのホイールブラケットを装着し て測定を繰り返し、測定値が大よそ同じであることを確 認します。	
		測定スペースやロータリープレート 上面の水平レベルが均一になっ ていない	1.測定スペースは±4mm範囲で水平にしてください。 2.測定スペース土間とロータリープレート上面のレベルを 均一にしてください。		
		過度のポジティブキャンバーによる タイヤ外側の摩耗	タイヤ空気圧を適正にして、整備要領に従い適切な キャンバー値に調整します。		
		過度のネガティブキャンバーによる タイヤ内側の摩耗	タイヤ空気圧を適正にして、整備要領に従い適切な キャンバー値に調整します。		
		過度なトーインまたはトーアウトに よるフェザーエッジ摩耗	整備要領に従い適切なトー値に調整します。		
5	その他の症状	ステアリングシステムの緩み、 前前・前後軸の位置ずれ、サス ペンションシステムの不良、車両 の過負荷によるタイヤの異常摩 耗	ステアリングシステムを修正し、前前・前後軸調整を行 い、サスペンションシステムを修正してください。 必要に応じて部品を交換してください		
			タイロッドを合わせてロック角度を調整し、タイヤの空気 圧を確認してください。		

<u>8.2. PC・プログラム動作</u>

No.	不具合内容	原因	対処方法				
	PC電源を入れても起 動しない	電源ソケット不良、 またはコンセントの接続不良	電源コードを別のコンセントに差し込み、動 作を確認します。				
	\downarrow	UPSからの電源供給不良	テストランプを接続し、UPSの出力ソケットと UPSが正常かどうか確認してください。解消 しない場合はUPSを交換してください。				
1	それでも起動しない	電源ヒューズ不良、またはヒューズが飛んでい る場合があります	ヒューズの状態を確認し、必要に応じて交換 してください				
	↓ すべての電源接続箇 所を確認したが、 起動しない	販売店にご	相談ください				
No. PC 1 1 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7	カメラ・配線接続 エラーが表示され、 ソフトが起動しない (デモモードになる)	左右カメラポストの配線が抜けている	配線図を参考し、適切な接続先に接続して ください。				
	↓ それでも起動しない	カメラポストのUSBケーブルをPCのUSB2.0 ポートに接続されている	PCのUSB3.0ポートに接続してください。				
	↓ それでも起動しない	カメラ基板、または配線不良	販売店にご相談ください				
		カメラとターゲットプレートの間に障害物が 遮っている	障害物を取り除いてください。				
	カメラがターゲットプ	カメラまたはターゲットプレートに日差しや明る い光が差し込んでいる	日差しや周囲の光の対策を行ってください。				
	レートを認識しない	カメラまたはターゲットプレートの付近に送風 機等の風が吹いている	送風機等の電源を切り、風が吹き込まない よう対策してください。				
3		ターゲットプレートが正しい位置に取り付けら れていない・プレート面が汚れている	取り付け位置を確認してください。また、プ レート面を清掃してください。				
	\downarrow	供給電源不足、または電源不良	電源元の電圧を確認してください。				
	それでも起動しない	電源アース接続不良	電源アースを適切に接続してください。				
	↓ それでも起動しない	カメラ基板、または配線不良	販売店にご相談ください				

取扱説明書											
品	7	マイ- しし	ール IMB	アラ 30	ライメ: 3D	ント- SU	テス IPE	ター R			
型			IM2	23:	30–0	000)				
初版発	行月日	2	0	2	3	年	1	2	月		
改訂発行月日				年	E	月		日			
改訂発											
改訂発	行月日										
編集·	発行者	檨	ŧ	I		営	芎	Ę	部		
発 行 株式会社 アルティア											
	無断	ī複写▪	揭載	載を禁	禁了	ť					



	株	式会社アルティ	ア
札幌	支 店	〒007-0803 札幌市東区東苗穂三条3-1-81	TEL011-786-2010
仙台	支店	〒983-0034 仙台市宮城野区扇町3-2-15	TEL022-783-3810
首都圈	支 店	〒104-6206 中央区晴海1-8-12	TEL03-6777-0331
関東信走	卥 支 店	晴海アイランド トリトンスクエア	TEL03-6777-0334
機工営	業部	オフィスタワーZ棟6階	TEL03-6777-0038
名古屋	支 店	〒465-0035 名古屋市名東区豊が丘26番地	TEL052-775-4010
大阪	支 店	〒556-0021 大阪市浪速区幸町3丁目7-11	TEL06-7708-8820
広島	支 店	〒733-0842 広島市西区井口5丁目25-21	TEL082-277-2340
福岡	支 店	〒812-0007 福岡市博多区東比恵3-6-1	TEL092-411-5351

『販売会社又は施工業者の方へのお願い』 この取扱説明書は、お客様に必ず渡して下さい

販売元 株式会社 アルティア