



KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU,  
LY, MA, MD, MG, MK, MN, MU, MW, MX, MY,  
MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL,  
PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK,  
SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA,  
UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, CV, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SC, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, ME, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

一 国際調査報告 (条約第21条(3))

(102) is divided on the basis of the positional coordinates and a coating quantity is set for each section of the divided coating path; and a coating step in which the discharge device (102) is moved along the coating path to coat the coating region with the liquid material. Also provided is a liquid coating method device for executing the liquid coating method.

(57) 要約: 課題: 塗布経路の始点から終点の間で凹状の塗布領域の幅が変化する場合に生じる塗布品質の低下の課題の解決。 解決手段: ワーク (1 1 1) の凹部 (2 0 1) の内壁面と凹部 (2 0 1) に配置された部品 (2 0 2, 2 0 3) の外周との隙間からなる塗布領域に液体材料を充填する塗布方法であって、部品 (2 0 2, 2 0 3) の特徴部分を含む撮像画像に基づいて部品 (2 0 2, 2 0 3) の位置座標を取得する位置取得工程と、前記位置座標に基づいて塗布領域および吐出装置 (1 0 2) により塗布をするための塗布経路を設定する塗布経路設定工程と、前記位置座標に基づいて吐出装置 (1 0 2) の前記塗布経路を分割し、分割した塗布経路ごとに塗布量を設定する塗布パラメータ設定工程と、吐出装置 (1 0 2) を前記塗布経路に沿って移動させて、前記塗布領域に液体材料を塗布する塗布工程と、を含む液体塗布方法および同方法を実行する液体塗布方法装置。