ガーメントプリンター・DTF プリンター

# 「EPSON SC-F1050」 基本的な使い方

## マニュアル通りにならなかったり、わからないことがあれば、

お気軽にスタッフにお声がけください。



#### ガーメントプリンター、DTF プリンターとは

ウェアプリントと呼ばれる衣類にプリントできる機械です。

主には、Tシャツやトートバッグが向いています。

#### ご利用にあたっての注意点!

- 薬品によっては有害なもの(DTF プリントのホットメルトパウダー、ガーメント プリントの前処理剤など)があります。
- 熱プレス機およびオーブンは高熱を発します。
- 印刷可能サイズは、最大 254mm×305mm(A4 のやや大きめ)です。基本的には薄い素材が対象となります。
- 印刷可能な素材は以下の通りです。
  - •綿(混紡率100%~50%)
  - ・ポリエステル(混紡率100%~50%)
- ガーメント方式か DTF 方式が選択できますが、素材により選択可能な方式が異なります。

素材	選択可能な方式			
淡色・綿	DTF 方式			
	ガーメント方式			
濃色・綿	DTF 方式			
	ガーメント方式(前処理が必要)			
淡色・ポリエステル	DTF 方式			
濃色・ポリエステル	DTF 方式			

#### 印刷方式の違い

① DTF 方式	フィルムに印刷した後、衣類に熱プレスして貼り付けます。		
	布にシールを張ったような印象になりややゴワゴワします。		
	色合いがはっきりと出力されます。		
② ガーメント方式	衣類に対して直接インクを出力します。		
	布になじんで、布の風合いをそのまま生かせます。		
	手間が少なく、淡色・綿の場合、おススメの方式です。(濃		
	色・綿は、前処理にやや手間がかかります)		

#### 印刷方法

#### どちらの方式でも必要な準備

※プリンター(SC-F1050)、熱プレス機(HERCULES)の機械を利用します。これらの電源が入っていない場合、スタッフにお声がけください。

(1) 画像の準備

印刷したい画像を用意します。画像は以下の通り用意してください。

- ファイル形式は jpeg、tiff、bmp、png 形式のいずれか
- 推奨解像度は 300dpi または 600dpi
- アンチエイリアスなし

(2) 素材の準備

印刷する素材の表面をコロコロでほこりなどを取り除きます。

熱プレス機でプレスして毛を寝かせます。その際は、素材の上にセパレート紙 (クックパーEG)を挟みます。



### ① DTF 方式

※オーブン(BAKE PCB3042)を利用します。電源が入っていない場合、スタッフ にお声がけください。

(1) 印刷データの作成、本体にプリント指示

ソフトウェア「Garment Creator 2」を起動します。ものづくりスペース瀬谷のパソコンにインストールされています。

「フィルム」を選択し、印刷したい画像を開いて、サイズや位置を調整します。 ※「フィルム」の場合、画像を開くと自動的に左右が反転します。基本的にこの ままにしてください。



上部メニューの「ジョブ」-「簡易コスト見積」を選択して、表示された画面で 「見積実行」を押してください。

「総計」の金額を確認して、スタッフにお声がけください。

日本							
300 100 111 2mm - CT		▼ :=	画像ファイル: S フ	:¥マイドライブ¥@checkout¥! 「事業計画¥素材¥猫が3Dプリ」	170メイカー ンターで魚(	、発明¥05開発¥20230 背景透過).png	727ミニ
進費率位: 門			カラー印刷品質:レ	ベル2			
禄数 (税率など): 1.1			ホワイト印刷品質:レ	~~JL2			
ックコスト			インク濃度: C	MYK:0 W:0, 0			
インク標準価格		▼ III	画像面積(mm <sup>2</sup> ): 2	1753.1			
JZF: 70			FDE142数: 1				
驿量 (ml) : 1							
コスト/ml: 70			見積結果				
ひ他コスト			コスト名ごと	1	-		_
8m	725	単位	名称	使用量		120	
Gir	2011		120	1.70	ml	1	19 P
			482t			1	
			名称	אגב			
			係数(税率など)			1.1	
ソフトウェアは、指定した印刷ジ	ゴのインクコストを簡易的に見想	もるソフトウェアのため、精度を保証	-		_		_
きせん。詳細はヘルプをご覧くださ	<u>ال</u> ال.	2	488†			130.90	円
		見積実行		6	ブラウザー	·表示 CSV	出力

右下の「印刷」ボタンを押します。データがプリンター本体に転送されます。



(2) フィルムに印刷

くご注意>

印刷データ作成時のプレビュー表示エリアの上側が、プリンターの印刷エリアの 手前側に対応します。お間違いないようにお願いします。

印刷データの範囲に収まるように、DTF フィルムをセットします。DTF フィル <u>ムはややざらざらした面を上にしてください。</u>その後、四隅をマスキングテープ で止めてください。フィルムやテープが浮いた状態で印刷すると故障の原因にな ります。



本体の液晶パネルの右下の「Start」を押して、印刷をスタートしてください。



印刷が完了するまで待ちます。(本体からピーという音が鳴り、完了画面が出るまで待ってください。機械の動作が止まったように見えても完了していないことがあります。)

その後、マスキングテープをはがし、DTF フィルムを取り出してください。<u>斜め</u>にするとインクが垂れることがありますのでご注意ください。

(3) パウダーの塗布

くご注意>

- 大きな容器の中で行うなど、飛散しないようにしてください。
- パウダーは目やロに入れないように注意して、可能であればマスクや保護メガネをしてください。
- プリンターにパウダーが入らないようにしてください。

DTF フィルムの裏面にまんべんなくパウダーを塗布します。余分なパウダーを取り除くため、表面から指で弾いてください。



(4) オーブンでパウダーを溶かす

オーブン(BAKE PCB3042)のトレーを引き出し、印刷した DTF フィルムの 裏面(パウダーを塗布した面)を上にしてセットします。 トレーを戻した後、右手間のボタンを押します。



180 秒後にブザーがなったら、右手間のボタンを押してストップします。トレーの中から DTF フィルムを取り出します。熱いため気をつけてください。

(5) 熱プレス

温度を以下の条件で設定します。

綿	170°C
ポリエステル	140°C

時間を25秒にセットします。

熱プレス機に素材をセットし、その上にDTFフィルムの裏面(パウダーをつけた面)を下にしてセットし、その上にセパレート紙(クックパーEG)を載せ、ハンドルを下げます。プレスが開始されます。 ブザーが鳴ったら、ハンドルを上げます。

(6) フィルムをはがす

しばらくそのまま待ってフィルムが冷めるのを待ちます。

その後、ゆっくりとフィルムをはがします。はがした後は素材を動かさずそのままにします。

(7) インクの定着

熱プレス機に素材をセットし、その上にセパレート紙(クックパーEG)を載せ、 ハンドルを下げます。プレスが開始されます。 (ブザーが鳴らなくても)5秒経過したら、ハンドルを上げます。

#### ② ガーメント方式

(1) 前処理剤の塗布

※この工程は、濃色・綿の素材で必要です。それ以外の素材の場合は(2)へお進み ください。

くご注意>

- 前処理剤は、皮膚に付着したり、目や口に入れたりすることのないようにしてください。可能であればマスク、保護メガネ、手袋をしてください。
- 作業はブルシートなどを敷き、スプレーで飛散するエリアをおおってください。

前処理剤のスプレーを使用し、素材の印刷範囲よりやや広めに、均一に塗布します。 前処理剤が無い場合、スタッフにお声がけください。 スプレーで塗布した箇所を、青いローラーでなじませてください。

(2) 印刷データの作成、本体にプリント指示

ソフトウェア「Garment Creator 2」を起動します。ものづくりスペース瀬谷のパソコンにインストールされています。

「Tシャツ」を選択し、印刷したい画像を開いて、サイズや位置を調整します。



2 Garment Creator 2 - S.¥マイドライブ¥@checkour¥170メイカ−、発明¥05開発¥20230727ミニファブ事業計画¥素材¥価が3Dブリンタ−で魚(背景透過).png ファイル 編集 表示 ジョブ ブリンター オブション ヘルブ

上部メニューの「ジョブ」-「簡易コスト見積」を選択して、表示された画面で 「見積実行」を押してください。

インク代を確認して、スタッフにお声がけください。

M361XL0							
域設定			ジョブ情報	V7/F=/TV@chockoutV	170374	空気日マハビ専門などついつついつつつ	2-1
		▼ :=	画1家ノアイル: 5	:+マイトライノ+@checkout+ 事業計画¥素材¥猫が3Dプリ:	170×175- ンターで魚(	、	~
這興単位:円			カラー印刷品質:レ	ベル2			
除数 (税率など): 1.1			ホワイト印刷品質:レ	ベル2			
ンクコスト			インク濃度: C	MYK:0 W:0, 0			
インク標準価格		▼ III	画像面積(mm <sup>2</sup> ): 2	1753.1			
コスト: 70			印刷枚数:1				
聲量(ml): 1			日時結果				
コスト/ml: 70			775-8-2"				
の他コスト			名称	使用量		725	
名称	175	単位	122	1.70	ml	119	B
			1881				
			名称	אגנ			
			係数(税率など)			1.1	
いフトウェアは、指定した印刷ジ ません 詳細はヘルプをご覧くださ	ョブのインクコストを簡易的に見想	もるソフトウェアのため、精度を保証					1
み ビルックト 明白 みっ マレノ て こう見いこく	CV %	2	1881			130.90 円	
		見請単行			ブラウザー	-表示 CSV出力	_
							_
						MLA	
						1100	-

右下の「印刷」ボタンを押します。データがプリンター本体に転送されます。



(3) プリンターに素材をセット

この工程は EPSON 社の動画で手順をご確認ください。 https://youtu.be/ONg1f-fwDDU?si=Km9GAWku8kMyoVXg



※動画は T シャツを例にしていますが、トートバッグなどでも同様です。

素材をセット後、本体の液晶パネルの右下の「Start」を押して、印刷をスタート してください。



(4) 熱プレス

温度を<u>170℃</u>にセットします。

以下の時間のプレスを行います。機械は 30 秒までしか設定できないので、複数 回プレスを繰り返します。

淡色・綿	45秒(23秒を2回)	
濃色 · 綿	45秒~90秒(30秒を3回)	※乾ききるまで

熱プレス機に素材をセットし、その上にセパレート紙(クックパーEG)を載せ、 ハンドルを下げます。プレスが開始されます。ブザーが鳴ったら、ハンドルを上 げます。

以上を複数回繰り返します。

# 「こんな印刷がしてみたい!」などや、

### ご不明な点などあれば、お気軽にスタッフにお声がけください。