UV プリンター

「EPSON SC-V1050」 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。



UV プリンターとは

UV インクという様々な素材に印刷できるプリンターです。プラスチック、アクリル、木材、レザーなどに印刷できます。

ご利用にあたっての注意点!

- 基本的に印刷面は平らである必要があります。ただし、2mm 程度の高さの差で あれば印刷可能で、例えばゴルフボールへのマークの印刷などが可能です。
- 印刷可能サイズは、最大 297mm×210mm(A4 サイズ)です。印刷エリアに セットできる素材サイズもこの大きさになります。
- <u>高さが7cm まで、</u>重量3kg までの素材をセットできます。
- 鏡面など、光を反射する素材には印刷できません。

印刷の流れ

- ② 素材をプリンターにセット
- ③ 専用ソフト (Epson Edge Print) で印刷設定
- ④ 印刷開始

① 画像データの準備

印刷する画像データを準備してください。

対応フォーマット	PDF、TIFF、JPEG、PNG
解像度	最大 1440×1440dpi
カラーモード	RGB または CMYK
	※ホワイトやバーニッシュの印刷データを作成する場合、CMYK
	で作成してください

② 素材をプリンターにセット

印刷エリアの右下が原点になります。



素材の高さを手動で測定し、セットしてください。(忘れずにお願いします!)



専用ソフト(Epson Edge Print)で印刷設定

Epson Edge Print を起動後、「追加」ボタンから画像を読み込んでください。



読み込み後、ファイル名をクリックしてください。

A	皆暴透過) 高解(
	ジョブ名			•
44	ジョブリスト	印刷済みジョブ		出力サイズ:
山道加	11 7.54	 []]]] 削除	高精度プレビュー	RIP
ファイル(F)	ジョブ(J) ツール(T)	ヘルプ(H)		
🗾 Epson	Edge Print 📔 🔺			

右側の「レイアウト設定」をクリックし、<u>大きさや位置</u>を修正します。右下が原点 になります。



「基本設定」をクリックし、「層数と重ね順の設定」を選択します。



今回は「2層(カラー->White)」を選択しました。

ホワイトの印刷設定を行います。左で「1 層目[ホワイト]」をクリックし、右で「多 層印刷設定」をクリックします。その後、<u>今回は</u>、生成方法で「イメージ部分」を選 択、「イメージの白色部分を含む」にチェックを入れました。

🕎 Epson E	idge Print 📔 🔺									-	
ファイル(F)	ジョブ(J) ツール(T)	ヘルプ(H)									
山	18 *7r	副除	高精度プレビュー	RIP	日期	 保留	× _{中止}		 ON 右下原点モード 	OFF 自動印刷	□// □// □// □// □// □// □// □// □// □//
44	ジョプリスト	印刷済る	153 7					▶ 多屆印刷設定		×	
	「ショ7名 写けらの力 1周日 2漫日	日朝364-7-10 (ホワイト] (: (カワート] (59276			<u> </u> 100		 ○四・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	0 0 1 1 合動分を含む 100.0	• px • px • px	Exp/指領 Sa/指領 Sa/指領 W Sa/指領 W C Sa/指領 W C C D D D C
4			•								

ホワイトの印刷データから、ホワイト印刷範囲を設定できます。スタッフにご 相談ください。バーニッシュの印刷範囲の設定も同様です。

リストの一番上を選択後、「印刷」ボタンをクリックしてください。印刷ジョブが本 体に送信されます。



③ 印刷開始

本体の操作パネルで「Start」をクリックします。

-				
	Menu 🔆	<u>然</u> 16 59 91		. \
	スク 202	クリーンショット 2	© Cancel	
	<u> </u>	★ メディア高さ	🧱 メディアギャップ	
		41.8mm	1.2mm	
		M C Vr	Start	
			1	3:41

印刷が完了したら、素材を取り出してください。

「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。