

Textile Jet  
**Tx2-1600**  
 COLOR INKJET PLOTTER

## 布取り扱い上の注意

「Tx2-1600」を使用する際の布の取り扱いについてご説明します。布の種類、特性に応じた使い方をしないと、イメージ通りのプリント結果が得られません。必ず本書をお読みにになり、内容を理解した上でご使用ください。

### 1. 使用できない布素材



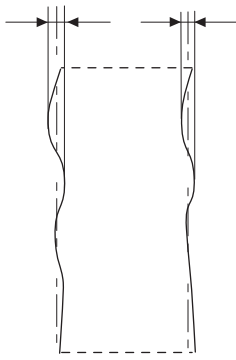
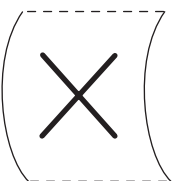
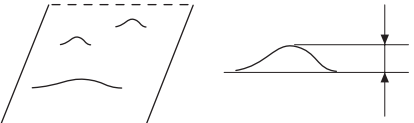
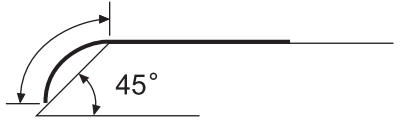
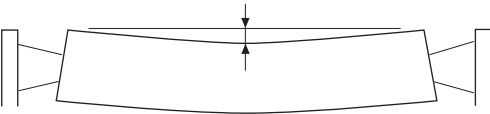

**注意** 以下の素材の布は、ご使用できません。

- 1) 縦横双方に弾力性を有する素材（ストレッチ材：ライクラ®、スパンデックス®etc.）
- 2) 縦糸方向に弾力性を有するニット
- 3) 織りが極端に粗い布（6刃未満のシホン®etc.）
- 4) 搬送面（非プリント面）が引っ掛かりやすい状態の布  
搬送面が粗い布は、任意のテストデーターによる作図を事前に行い、確認してからご使用下さい。

本書記載の名称は、一般に各社の商標または登録商標です。

	注 意 点	効 果 ・ 影 響
作図	1 弾力性の大きい布（ライクラ®、スパンデックス® etc.）は、使用できません。また、ニットの中でも縦方向に弾力性を有したものは、使用できません。ストレッチ材は、ライナ紙付きのものをご使用下さい。	・弾力性のある布は、「引張りローラで伸ばされ、ある程度伸びた所でスリップする」を繰り返し行っており、送り量が一定になりません。
	2 濡れて縮む布は、前処理で縮みを低減して下さい。	・濡れて縮む布は、左右作図端が階段状になります。（作図済みバンドが縮み、次のバンド端と位置が合いません。）また、プリント柄が細かい模様の場合、左右端に近づくほどぼやけます。
	3 初めての布（前処理を含む）は最初にベタ作図を行って下さい。左右端が階段状となるか、ベタ部と非作図部境界に波打ちが発生するかを確認して下さい。	・左右端が階段状となったり、境界に細かい波打ちが多く発生する場合は、濡れて縮みやすい布です。
	4 印字率の大きく異なる部分が入り組んでおらず、固まりで隣接している場合、白スジ、黒スジが発生しやすくなります。（オクリホセイが合わせられません。）	・裏抜けする布でプラテン板が無いと、印字率の高い部分はインクの重さ分下がってしまいます。 ・濡れて縮む布は、印字率の高い所の方が縮みます。
	5 送り補正量は、1カウント当たり0.8µm(4パス)=0.4µm(8パス)です。  例)8パス作図で20µmの「白スジ」が出ている場合、-50を補正值として入力して下さい。(ただし目安です。)	・左記はフィルム系メディアの場合であり、布は伸縮するため、最終的に試行錯誤の必要があります。
	6 バックフィードは行わないで下さい。布を汚したり、シワが入ったりしやすくなります。どうしてもという場合は、バックフィード後、再度布をセットし直して下さい。	・引張りローラは、駆動ローラよりもわずかに速く回るようになっています。フォアフィードは布が張るように動作しますが、バックフィードすると、2つのローラ間でたるみが発生し、不具合を誘発します。
その他	1 ピンチローラの無い所（ピンチローラ間のアーム部）で、縦シワが発生する場合があります。腰の無い前処理布は、前処理である程度腰を付けて下さい。	・引張りローラでテンションが掛かるため、ピンチローラの無い所はそのまま引っ張られ、縦シワが発生します。腰の無い前処理布ほど、シワが出やすい傾向があります。
	2 さらし（油抜き）は、いきなり高温で行わず、徐々に温度を上げて行って下さい。	・前処理上がりのシワ、たるみの原因になります。 ・プリント時の布の伸縮の原因になる場合もあります。
	3 前処理の糊材に、でんぷん系のものを使用しないで下さい。アルギン酸をご使用下さい。	・プリント時、布が伸びてシワになる可能性があります。
	4 前処理後の幅出しは、必要最低限のテンションで行って下さい。また、基準幅に近づけるように調整して下さい。	・過度なテンションで幅出しを行うと、プリント時に布が大きく縮む原因となる可能性があります。 ・幅出しテンションが弱すぎると、布中央にたるみ、シワを残したまま仕上がってしまう可能性があります。
	5 前処理の幅出しは、細かいピッチで布をくわえるようにして下さい。（ピンテタ etc.）	・幅出しを飛び飛びにくわえて行くと、幅が一定になりません。作図時にスキュー、シワ発生の原因になる場合があります。

## 2. 前処理上がりの布条件

No.	項目	条件	備考
1	濡れ伸縮	0.4 mm 以下 / 幅 1600 mm, 720 dpi, 印字率 150 %	
2	幅バラツキ	片側端面で ± 5 mm 以内	
3	広げた時の湾曲	一方向の曲がり不可	
4	平坦面に広げた時のシワ(たるみ)高さ	2 mm 以下	
5	ロール巻き端ズレ	± 20 mm、反物は ± 2 mm	
6	硬さ	JIS L1096 カンチレバー法にて 40 ~ 120 mm	
7	紙管内径	Ø 31 mm ~ 35 mm, Ø 46.8 mm ~ 50.8 mm Ø 72.2 mm ~ 76.2 mm	3段成形品
8	紙管強度	セット時のロール曲がり 2 mm 以下 (紙管肉厚 5 mm 以上)	
9	布端からの紙管露出長	20 mm ± 10 mm	
10	紙管との固定	テープ 5 点以下又は弱接着	
11	ロール外径	Ø180 mm 以下	
12	ロール重量	15 kg 以下	
13	プリント面	不問	
14	巻きシワ	不可	

## 3. 取扱上の注意

	注意点	効果・影響
布セット	1 布をセットする際、一度正面側に布を引き出して下さい。その後、ロールホルダまたは紙管を持って数百 mm 以上巻き戻して下さい。	・布を斜めに引き出したり、左右中央の張りが不均一な状態を平行、均一に近づけます。
	2 以下のような布は、ピンチローラを外して使用します。 ・布左右端が布中央部よりも長いもの、ガミングで硬くなっているもの、厚くなっているもの、折れ返っているものなど。	・ピンチローラ後ろ側にシワが溜まるのを防ぎます。
	3 布先端が巻取り装置に届く位置から、あるいは巻取り紙管にセットしてから作図を開始して下さい。布先端が引張りローラを越えた位置での作図結果と、布先端が巻取り装置に届く位置での作図結果とではバンド縞の出方が変わってしまいます。	・布作図面の布の張り具合をほぼ一定にします。(布作図面の布の張り具合は、引張りローラのテンションと布垂れ下がり分の自重で決まります。) ・作図の途中で、布の垂れている部分を手にとって見たりすると、てきめん作図ライン上でスジが入ります。
	4 インクの裏付けが無い布は、プラテン板を使用して下さい。布作図面が下がった所は、相対的にヘッドとのギャップが大きくなり、下がっていない所に対し、「黒スジ」が発生します。	・布が自重(+インク重量)で作図面より下がるのを防ぎます。 ・メディアホセイを布が作図面より下がっていない所に合わせると、布が下がっている所が「黒スジ」となります。 ・メディアホセイを布が作図面より下がっている所に合わせると、布が下がっていない所が「白スジ」となります。
	5 特に幅の狭い反物などは、内巻き外巻きを含め何度か巻直し(のし)してからセットして下さい。	・布を安定してセットできます。特に幅の狭い反物などは、前処理の糊材で布表面が突っ張ってしまっているため、大きくスキューすることがあります。
	6 布と巻取り紙管は、テープ3点以上で固定して下さい。また、作図面にたるみが出ない程度のテンションで固定して下さい。	・テンションが弱いと、作図面上でたるみが残り、作図に影響を及ぼします。 数百 mm 使用しているうちに、たるみは徐々に取れてきます。 ・テンションが強すぎると、使用しているうちに、縦シワが発生したり、地の目が歪んだ状態で作図してしまいます。
巻取り方式	1 巻取り方式は連続(テンション) 間欠(たるみ)の2方式があります。布に応じて使い分けて下さい。(下記項目 2,3、『Tx2-1600 取扱説明書』参照)	・連続方式は巻き径が大きくなってくると、巻取りトルクが自身の負荷で損失し、布にテンションとして掛かる力が減少してきます。 一定のテンションでなくなると、バンド縞が発生しやすくなります。
	2 連続方式は目安として、以下のような場合に使用可能です。 ・幅 1150 mm、重量 5 kg 以下のロール(テンションを掛けても伸びがほとんど無い布)で、巻取りトルクを弱で使用する場合。 布種布幅に応じて巻取りトルクを調整する必要があります。	・巻取りトルクを強めにして使用した場合、布に縦シワが入りやすくなり、良好な作図結果が得られません。
	3 間欠方式は目安として、以下のような場合に使用可能です。 ・布に腰があり、巻きズレがなく、左右中央共に巻き強さが一定の場合。	・左記条件を満たしていない場合、たるみが左右で不均一になりやすくなります。左右に巻きズレが起きてシワが入り、作図に影響を及ぼします。 ・左記条件を満たしていない布で間欠方式を使用すると、ロール1本分巻取れない結果になる場合があります。 空いた軽めの紙管を必要長さにカットして、テンションバーとして利用すると効果的です。