

关于 Tx3-1600 可以喷绘的画布及其使用方法

本书说明 Mimaki Tx3-1600 可以喷绘的画布及其使用方法和注意事项。

请仔细阅读本书，根据画布的种类和特性进行喷绘。

关于可以喷绘的布

本机可以喷绘的有“卷筒画布”和“单张画布”。



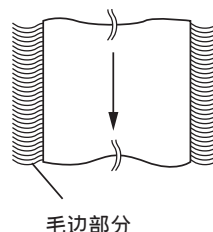
★ 喷绘“单张画布”时，请留意——以下的FUNCTION功能不能运行：
[Feeding] / [Take-Up] / [Spiral R1r] / [Peeling R1r]

最大幅宽	1650 mm
最小幅宽	200 mm
最大喷绘幅宽	1620 mm
厚度	小于 7 mm
卷筒外形尺寸	小于 ϕ 270 mm
卷筒重量	小于 38 kg
纸管内径	3 英寸~2 英寸 (1.35 英寸) ※卷筒重量大于 5kg 时，内径须大于 2 英寸。
喷绘面	不分是卷筒的外面还是内面
收卷方向	不分是向外卷还是向内卷
卷尾处理	用胶布或用粘合剂轻轻地固定在纸管上

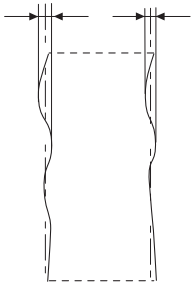
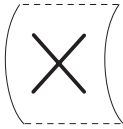
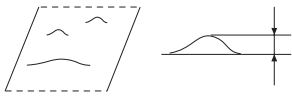
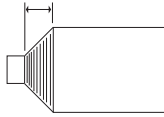
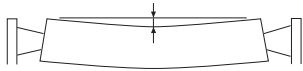
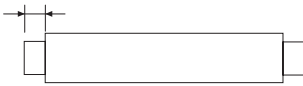
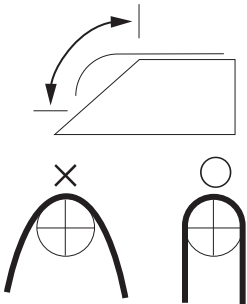


画布的使用注意事项

- ★ 请使用按本公司推荐的方法处理过的画布。
- ★ 安装画布时，请务必调整打印头的高度，否则，会损伤画布和打印头。
- ★ 请不要使用左右卷曲的画布，否则它会与打印头的喷嘴面接触而造成喷墨不良。
- ★ 请不要使用左右两端明显比中央松弛的画布。否则，粘合部产生的褶皱会与打印头的喷嘴表面接触。
左右两端胶接部比中央短的画布(中央伸长、或铺在地上时中央产生翘曲的画布)在喷绘时，请使用弯曲棒。但是，前处理较硬的画布，即使使用弯曲棒的弯曲部位，也不能均匀地消除翘曲，所以，不能使用弯曲棒。
- ★ 喷绘较厚较硬的画布时，不能无人看管。特别是喷绘粗斜纹布(劳动布)时，操作员要定时检查有否发生偏斜。一旦开始了偏斜，布就不能自行恢复。若放任不理，偏斜就会殃及传送带左右两端，成为打印头堵塞等问题的原因。
- ★ 与剥离辊接触而又不能被卷上去的画布，是由于前处理过硬，在剥离辊上发生打滑，使画布不能正常地传送。
- ★ 左右两边起毛的画布，不能使用布边护件。
因为剥离感测器会感应到起毛的部分，使画布不能正常地传送。
(请参阅《使用说明书》P.2-24)



可喷绘的布的条件

项目	条件	备考
幅宽不均	单侧不均小于 $\pm 5\text{mm}$	
展开时的弯曲	不许向一个方向弯曲	
平坦地展开时的皱折(翘曲)高度	小于 2mm	
卷筒边错位	$\pm 20\text{mm}$ 、 布匹(幅宽小于 500mm) $\pm 2\text{mm}$	
卷筒内径	2英寸 \sim 3英寸	
纸管强度	安装时卷筒弯曲小于 5mm (纸管壁厚大于 5mm)	
纸管从布边露出的长度	大于 20mm	
固定于纸管的方法	用胶布粘住3个以下的点或使用弱粘合剂	
卷筒外径	小于 $\phi 270\text{mm}$	
卷筒重量	小于 38kg	
喷绘面	不问	
卷皱	不可	
硬度	使用JISL1096悬臂法检测时, 其检测值等于或小于 100mm , 在接触半个剥离辊的面的状态时就能卷上去。	

画布传送时的最佳条件一览表

(下表仅仅是推荐条件, 根据前处理条件的不同, 使用条件应有所变化。请根据您使用的画布的情况进行设定。)

	材质 / 织布 (编织) etc	使用条件			画布的状态		备考
		除皱辊 ¹	弯曲辊棒 ²	送出松紧棒	剥离辊 ³	中央松弛	
1	绵缎子	ON	直	送出松紧棒	橡胶突起	无	普通
2	绵缎子	ON	直	松紧棒	橡胶突起	无	硬 悬臂法: 80~90mm
3	绵绒面呢	ON	直	松紧棒	橡胶突起	无	普通
4	绵厚纱布	ON	直	松紧棒	橡胶突起	无	普通 t=0.4
5	绵巴里纱 (vovile) 50S	ON	直	秤砣5枚	橡胶突起	少	软~普通
6	丝绸 双绉	ON	45°	松紧棒	橡胶突起	多	普通 中央松弛 (大)
7	丝绸 斜纹 (Twill)	ON	45°	松紧棒	橡胶突起	少	普通~硬 中央松弛
8	丝绸 纯丝布匹	ON	直	秤砣5枚	橡胶突起	无	普通
9	丝绸 6文目薄绸	Through	直	秤砣5枚	橡胶突起	无	普通 剥离辊的橡胶突起容易发生打滑。
10	涤纶 蝉翼纱	ON	直	松紧棒	#150 砂纸	少	普通 剥离辊的橡胶突起容易发生打滑, 胶接部较短 ⁵
11	涤纶 绉纺绸 (Pongee)	ON	直	松紧棒	橡胶突起	无	软~普通
12	涤纶 缎子	ON	直	松紧棒	橡胶突起	无	普通
13	涤纶	ON	直	松紧棒	橡胶突起	无	普通~硬 300 旦尼尔、t=0.25
14	涤纶 绉绸	ON	直	秤砣5枚	橡胶突起	无	软~普通
15	涤纶	ON	直	松紧棒	橡胶突起	无	普通
16	涤纶 薄绸 乔其纱	ON	直	秤砣5枚	橡胶突起	无	软~普通
17	丝绸 / 羊毛混纺 (S90M10)	ON	直	松紧棒	橡胶突起	少	普通~硬 中央有些松弛 (小)
18	厚绵布 纱布针织	(ON)	直	秤砣5枚	橡胶突起	无	普通 推荐使用除皱辊 [Through]
19	厚绵布 针织	ON	直	秤砣5枚	橡胶突起	无	普通
20	莱克拉弹性纤维 Lycra (弹性)	ON	直	秤砣5枚	橡胶突起	无	普通
21	斯潘德克斯弹性纤维 (弹性)	ON	直	秤砣5枚	橡胶突起	无	软~普通
22	斯潘德克斯弹性纤维 (弹性)	Through	直	秤砣6枚	橡胶突起	无	软
23	涤纶 薄、弹性	Through	直	秤砣7枚 (≒0)	橡胶突起	无	软~普通

不宜传送的画布的使用条件一览表

(下表是万一需要使用不宜传送的画布时的使用条件。请根据您使用的画布的状态进行设定。)

	材质 / 织布 (编织) etc	使用条件			画布的状态		备考
		除皱辊 ¹	弯曲辊棒 ²	送出松紧棒	剥离辊 ³	中央松弛	
1	绵缎子	ON	直	送出松紧棒	橡胶突起	多	硬 (最好将胶接部切掉) 中央松弛较多, 各胶接部的纱线分别伸长。
2	绵纱	Through	直	秤砣7枚 (≒0)	橡胶突起	多	硬 (左边的条件最佳), 但波纹大且多。
3	绵劳动布	ON	直	松紧棒	橡胶突起	无	普通 (左边的条件最佳), 布身较硬, 一旦发生偏斜, 偏斜就不能停止。

¹ 除皱辊 [Through]: 不要将画布卷在除皱辊上。

² 弯曲辊 [45°]: 弯曲部从不与画布接触的状态变为 45° 后的状态。

³ 剥离辊 [砂纸 # 150]: 由于画布在剥离辊上容易打滑, 要用附属部件中的 # 150 砂纸将剥离辊缠绕后才使用。

⁴ 前处理硬度 [硬]: 悬臂法 75~100mm、普通: 50~60mm、软: 小于 40mm (参考 / A4PPC: 约 150mm)

⁵ 胶接部较短 ≒ 中央松弛

Mimaki[®]