



熱昇華轉印機

使用說明



使用設備:數位自造工坊電腦、八合一熱昇華轉印機、熱昇華/熱紡織列印機、割字機(選用)

列印檔案格式: .jpg (建議)

注意事項: 燙板及剛印好之承印物溫度高達 200°C, 請注意不要直接碰觸, 以免燙傷

操作流程:



使用說明:

- 目前提供平燙、燙帽、大圓盤、小圓盤、馬克杯、小圓口杯、大斜口杯、小斜口杯,共八種燙 印模組,請確認本次燙印板模組是否正確。
- 2. 測試壓力:
 - (1) 將承印物置於燙印板下方或夾在燙印板中。
 - (2) 將手把完全拉下測試壓力。
 - (3) 若壓不下去或無法緊壓承印物,調整機器的壓力旋鈕。
 - (4) 反覆測試,直到壓力足以緊壓承印物。
- 3. 開啟右方紅色電源,設定溫度及秒數。

			溫度燈號 (TEMP)	
	顯示器		時間燈號 (TIME)	開機按鈕
			CO-L	
增加按鈕	確認按鈕	減少按鈕		
(△)	(ОК)	(▽)		

- (1) 打開位於控制面板右方側面的開機按鈕·顯示器亮起 OFF 後按下確認按鈕進入溫度設定介面。
- (2) 確認畫面顯示為-C-,若不是,請以增減按鈕調整為-C-,並按下確認按鈕。待溫度燈號亮 起後,即可以增減按鈕控制溫度,調整至需要的溫度後,按下確認按鈕進入時間設定介面。
- (3) 當時間燈號亮起,即可以增減按鈕設定計時,再按下確認按鈕顯示器顯示 LO 即開始升溫。
- 在等待燙印板加熱的同時,請至設備旁電腦將圖片插入 word 中,並調整圖片至適當尺寸,再 進行「水平翻轉」(黑色T恤不需翻轉圖片)。

	+ 12 #12	8 A.	a (e) Vane		11	10	-1	Acrehat	er.			FRMC N	2.10A)	box - 16	crowa #, We	rd								4	2 3		×
-	*	80	-	14日1日本 15日日本 15日日本 15日日本	1			-		1				9	•	-	-	<u>2</u> 10×6 - 0 後の日 - 後回×8	対・ 泉・ 東町(東・	10.00	-	\$2018 \$10-8 \$1000	10-21月 · 日本日日 · 二本日日 ·		88 L 88 L	1.87 (24 11.46 (11	(‡
6						12		2000		1.16	9 740	10.10	100	-	18/18	100110	d <u>eost</u>		e e	<u>, 11</u>			4 ANI 3 330 4 370 1 2 211	(제)(1)(1) (제)(1) (제)(1) (제)(1) (1)(1)(1) (1)(1)(1) (1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(u -		100.

- 5. 選擇熱昇華 / 紡織列印機進行列印:
 - (1) 視列印需求選擇適當的列印機,如印製熱轉印,請選擇紡織列印機。
 - (2) 列印時請先確認「印表機內容」·主選單請確認紙張種類為「Epson Matte」·更多選項中 請注意不可勾選「高速」。
 - (3) 放入紙張前,請注意紙張正面朝上,如熱昇華紙請使用較白面,熱轉印紙請使用白色面。
 - (4) 印製完成後,請視承印物尺寸裁剪圖案,或是使用割字機裁切圖案。
- 6. 操作熱昇華轉印機:
 - (1) 請先確認控制面板是否已達到設定之溫度,有時因為氣溫、風等因素,熱昇華轉印機不會 一直維持在指定度數,而會有幾度的誤差,因此溫度達到指定溫度之±5°C,即可開始操作。
 - (2) 將承印物燙印板下方或夾在燙印板中,以隔熱膠帶固定熱昇華/轉印紙及承印物,鋪上鐵 氟龍片/矽利康片,拉下拉桿,確認機器發出聲響且顯示器開始倒數。
 - (3) 持續等待,倒數剩下3秒時,機器會發出聲響提醒
 - (4) 倒數結束後,拉起拉桿,輕輕掀起鐵氟龍片/矽利康片,將承印物取出。
 - (5) 若承印物為轉印類·請注意是否需要冷撕;如為馬克杯·建議撕下熱昇華紙後泡入溫水· 以防溫度過高而加深色彩或導致色彩暈開。

常見問題及注意事項:

- 1. 機器設備類:
 - (1) 熱昇華及熱轉印所需的溫度及時間都不盡相同,故開始加熱前請確認好設定。
 - (2) 顯示器顯示「LO」是指燙印板的溫度不夠高,故若燙印板已具備一定溫度,便會顯示目前 溫度。
 - (3) 不論是熱昇華還是熱轉印, 燙印板會升至上百度的高溫, 請務必注意安全。
 - (4) 以燙印板印製圖案時,請在下壓前將承印物平整放置,若因縫線或其他原因造成過大的高 低差,請將過厚的部分置於燙印板外。
 - (5) 以燙印板印製圖案時,請在放置承印物後,以鐵氟龍片/砂利康片壓在承印物上,避免顏 色印到燙印板,也避免圖樣錯位。
 - (6) 一旦將拉桿拉下印製圖案就不要再拉起,否則圖樣可能會重疊或錯位。
 - (7) 拉桿並不會自動拉起,燙印板也不會突然變回室溫,故印製時,請不要離開機器,倒數結 束後,請手動拉起拉桿。
- 2. 承印物為布料類:
 - (1) 印製前請先確認布料上是否有汙損,並抖動布料以確認是否有灰塵。
 - (2) 若布料不平整,可先將布料蓋上鐵氟龍片/矽利康片,並以燙印板加壓 5-10 秒壓平,避 免圖片印歪。
 - (3) 若承印物為黑色 T 恤,則不需將圖片水平反轉,須將圖案撕離雛型紙且印製時圖案朝上。
 - (4) 若使用白 T 熱轉印紙,白色部分也會轉印上去,呈現半透明的狀態,且必須要等到布料冷 卻後再撕下雛型紙。
- 3. 承印物為馬克杯:
 - (1) 熱昇華紙印出後,請裁切至可貼在馬克杯身中之範圍,超出之範圍容易因受熱而燒焦。
 - (2) 請將整個馬克杯身放入燙印模具中,避免受熱不均。
 - (3) 印製完成後的馬克杯把手為常溫,可直接提起。
 - (4) 降溫時使用的溫水請不要太冷,以免溫差過大導致馬克杯碎裂。

適用熱昇華之承印物圖案**建議**尺寸及溫度秒數參數表

承印物	建議圖案尺寸 (不包含出血·最大範圍為 A4)	溫度(±5℃)	秒數	備註
馬克杯	寬 20 公分 X 高 8 公分	200 度	180 秒	白杯/湯匙杯/內彩杯
瓷般	圓形直徑 12 公分	200 皮	100 19	8 时白邊·圖案印製中央
排汗衫	20 公分 X 28.7 公分			
小飲料袋	寬 17 公分 X 高 19 公分			
雙杯飲料袋	寬 28 公分 X 高 21 公分	200 度	35 秒	布料類若燙印後布料會變色,可改為150度、15秒
飲料杯套	寬 10 公分 X 高 4 公分			
抱枕	20 公分 X 28.7 公分			
手機氣囊支架	圓形直徑 3.8 公分	200 度	35 秒	印製前請將塑膠保護膜撕掉
網帽/帽子	寬 17 公分 X 高 5 公分	200 度	90 秒	圖檔位置比燙印板往內縮 1.5 公分左右
	花形:圓形直徑9公分			
MDF 杯墊	圓形:圓形直徑 9.5 公分	180 度	60 秒	印製前請將塑膠保護膜撕掉
	矩形:9.5 公分 X 9.5 公分			
は涼+吸水杯熱	圓形:圓形直徑10公分	100 座	120 秒	印制咭洁在杯埶庐下埶纸诓,以避奋硈薃十磅唿应屋
	矩形:10公分X10公分		エZO 行少	

適用熱轉印之承印物圖案建議尺寸及溫度秒數參數表

承印物	建議圖案尺寸 (不包含出血・最大範圍為 A4)	溫度(±5℃)	秒數	備註
淺色棉 T	20 公分 X 28.7 公分	200 度	35 秒	需使用淺T轉印紙+防水墨水(紡織墨水) 冷撕·轉印紙需快速撕下·以免衣服表面纖維被拉起
深色棉 T	20 公分 X 28.7 公分	150 度	15 秒	需使用深 T 轉印紙+防水墨水(紡織墨水) 冷撕·冷卻後將上面透明轉貼膜撕掉
空白帆布袋飲料杯套 小餐袋	寬 10 公分 X 高 4 公分 寬 22 公分 X 高 19 公分	-		
小飲料袋加長斜背款 A3袋斜背長短帶款	寬 16 公分 X 高 19 公分 20 公分 X 28.7 公分	 150 度 -	15 秒	若燙印後發現紙張未黏著,請再增加溫度及秒數,如 175 度、25 秒
筆袋	寬 17 公分 X 高 9 公分			

其他承印物圖案建議尺寸及溫度秒數參數表

承印物	建議圖案尺寸 (不包含出血・最大範圍為 A4)	溫度(±5℃)	秒數	備註
紙張燙金	20 公分 X 28.7 公分	135 度	15 秒	紙張需先經過黑色雷射印表機印製圖案 燙金紙金色面朝上





割字機

使用說明



使用設備:數位自造工坊電腦、隨身碟、割字機

讀入檔案格式:.jpg、.png、.gif

注意事項:刀刃鋒利,請勿直接碰觸,以免受傷

操作流程:



將檔案存入製造工坊電腦,並打開桌面上的切割工具「DragonCut6.5」。 1.



2. 開啟後視窗如下圖:



-50

导入

高级洗师

Ctrl+I

۲

Ctrl+P

存为

門 导入

- 日中

打印

0

3. 調整成需要的尺寸後,開啟輪廓切割嚮導

1	新建	□ ♥・ ③・ ● ARE・) (○ 円・ mans Not・ △・
3	打开 Ctrl+O 打开最近文件 •	mm 1 14.018 mm 1 日 2 1 編編 編編 美国 集編 語 集編 新台 形 1 14.018 mm 1 2 2 1 编辑 1 14.018 mm 1 2 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
9	保存 Ctrl+S 另存为	50°
	<u>68</u>	
	á y 、	
23	毎出 ・	
-	打印 Ctrl+P	
ę	र]ड •	
-	 切割・ 総東切割 	11建切割股票
-	(1회) · 轮廓(1)회 개日	
	 10회 轮廓印회 初日 放液용상 	
	 10회 轮廓印刻 - 初日 欧洲县公 - 头闭文档 	

打開後介面如下:

如此感觉 打印活现 标记	透現 模板			50 100 150	200 250
初期设备				Untitled Marker 122.018 mm a 76.828 mm	
🍸 Saga - 720 NEW ARM	S+ (IP,IIP)	~ 初期后台	•		11
 ○手助 ○ 州形時時記書 ④ 目的ANG 	1. Default S	etting - (Automatic) 🛛 🗸	8		
打印设备			1		
 未地 POF 係存力图像 保存力图像 	EPSON LEOS ENEREDERS	残 ∨ 属性	80 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11		261 mm
输出活用					
☑ 适定对象 □ 药碱到燃件	特诺维格(图 4.0 mm	全成税額	201		
	☑律业名称 Untitles	đ	8-		
□批量复制	□ 主究 以收高:	大切割芯球			
体习页			8	man <u>-2</u> . In - Maranan	- fet
	口内孔优先	口音乘话项	1	204 mm	
(D) 45/8	(1)目前感觉练习	重整为默认	2-1 建春生料 (位金石打印	0.(反臺屬約割/	
6		**** 条形转控制器	() 支援時間点		立由线 取消

請確認各項參數皆設置同此圖,右側可調整圖形位置。

此時會自動加入條碼,方便之後對齊圖形進行切割。

4. 之後按下

建立曲线

┛來建立切割路線・點撃「是」。

E建位新定量		
्र ् ् ् ा स्वतः स्वरुधः स्वरु		
Bine: 0.000 mm (2 %)	68建17要排让期	
	● 生药制度	○生成這種
	和原用型	Crypserie
	172019-040	. v
	A NEIST	
	м 🔎	EA ~
- ARA	\$6.00 (%)	0.00%
2 theme . BERRAR	轮廓 (単位)	0.000 mm
	□★株	
1.EO) EOO	0442	
		AX
	面像和效果结项	
	0.00	当初失责任
	□☆果	

畫面如下圖,先按下追蹤確認是否正確繪出輪廓,若輪廓有誤,再調整右側參數嘗試。



若輪廓正確無誤,按下應用。

	> 15 5
 ● 読述第 ● 読述第 ● 読述 ● 読述 ● 読述 	1
	3
<pre></pre>	3
	1
	24

之後能更改輪廓數值,讓輪廓外擴或內縮(輸入負值)

▲ (1995) (199)
Oudine: 0.688 mm (1 %)	00857856.0	
	① 生成彩版	○生成过程
	轮廓洪型	Channe
	封書供業	v
	1.857	
	<u> </u>	8A ~
	\$6,88 (N)	100%
	彩織 (単位)	Qistit nm 🚦
	□ £ !\$	
	Dutz	
		<u>AR</u>
	影響和效果感項	
		自动失量化
	星校 🗋	

若圖片由大量不相連的部件組成(如下圖),即可調高輪廓數值讓各部件相連,之後方便切割。



5. 然後打開列印機,並放入紙張,按下 便開始列印,。

的教授者			Untitled Hartis: 122,010 mm x 76,328 m	m.)
T Saga - 720 NEW AR	AS+ (IP,IIP)	~ 10805 W 07	Inter an a little and a start	114
 ○ 手助 ○ 希影明特试表 ● 自动Ales 	1. Default Set	iting - (Automatic) 🚽 🕅		
11FP & G			1	
 半地 PDF 第存力图像 保存为PDF 	CPSON LASS IN MEDILER	5 Mtt 00		
输出透频				22.1
☑ 结束対象 □ 网络彩动用	10 mm	: Extre		
	☑件坐系料 united			
□ 炊業兼制	□全寬 其助益大	10mm2rk		
集 羽页		8		- Andrew
	口内孔优先		8	
(a) 10.2	● 自动感觉体习	重量力戰以 第二	(堂委全部(位堂委打印)(位堂委切教/	

列印視窗如下圖。

▶ EPSON L805 熱轉印紡織墨水 - USB002	- 0	×
EPSON Contour Cut: Untitled	頁:0/1	_
紙張種類 : Epson Matte 紙張大小 : A4 210 x 297 mm		Þ
墨水存量 若要確認實際的墨水存量,請查看印表攝的所有 當墨水存量低於下限時,繼續使用印表機可能會	大容量墨水槽所顯示的墨水存量。 造成印表摄受损。	
列印佇列 取》	肖	

2後打開割字機看到螢幕亮起,可按壓壓力按鈕調整壓力,若只需要切下單層貼紙,120g 即可。
 若需要切斷轉印紙,建議使用150g,且切割兩次





設定好後平整放入紙張,並拉下後方拉桿**一**固定紙張。

此時須注意紙張需被兩個或以上的滾輪壓住,否則列印時紙張容易被移動。

且空白處較大的部分需向外,否則容易使滾輪移動超過紙張範圍,將紙張推出。

下圖為<mark>錯誤</mark>例。



下圖為<mark>正確</mark>例。





·並以壓力(左右)及速度(上下)移動刀刃及紙張座標。



固定好後,可按下紅光按鈕查看掃描點位置。



之後將紅光調整至紙張的1-1圖形下方。



調整完成後,按下確認按鈕。

8. 回到電腦,按下 即開啟切割介面。

可能會出現亂碼,按下「是」即可。

信息		
0	(\$1010782三章位。 普查(71)和/控制基并(E 7
	第05 章	NÓ

來到切割介面,按下 start,機器會開始搜尋條碼。

Automark Cutting	g Module V225 Advanced Help		- v ×
[enclassie	Least Marc	Constant	lented.
Job Status Cutter	lettrigi		
Cutter Status	Convected		
Current Job			
Job ID Job Hame Stae	No Adv Loaded		
			-
			•
		Parin have obvious and	dat is in large-
Batch Process		Star	Gine

若偵測不到條碼·如下圖。

此時依步驟7重新調整位置,並再次按下Start,反覆直到成功即可。

	(7)	
retect Bacode	Some Marks	Carel Alt
e Status Cutte	r Settings	
Cutter Status		
Cutter Status	Connected	
Current Job		
Jan ini	No.lob Loaded	Constant of the second s
Job Name		
Size		1000 million (1000 million (10
Progress		
Task	Unable to Detect Barcode	
Eleiped Time	4.0 seconds	
Progress	0.0% W-0	- 00001101- 11
Statistics		Condition for Property Transactory

9. 為了切斷圖片輪廓,重複對準條碼,並再次按下 Start 一次,如下圖。



切割完成後如下圖,此時即可拉起拉桿,取出圖片。



成品如下圖。

