

Transfertryck Transferpress Tryck Tshirts T-shirt Vinylskärare Klistermärke
NB ej Screentryck! Screentryck görs med ram & emulsion.
Klistermärke funkar på bil i flera år. Vaxa inte innan påklistring, såklart.

Tvätta ut-och-in i 40C, torktumla ej [varmt]. Kolla vinyl-etiketten.

GRAFIK

Skapa vektorgrafik (AI, Inkscape)

AI: Text som kan editeras är inte vektor. Skapa vektor: RC > Create outlines

Expand & Merge för att smälta alla konturer till samma.

rm små-plock

Ställ bredd/höjd

Ev dela upp i 2 färger och spara separat

Spara som ex vis SVG (kan dock bli storleks-problem pga ej standardiserat format) eller EPS (har inte artboard)

Sätt på tryck-pressen (se nedan). Tar 10-15min.

SKÄR UT RÄTT TEXTIL-TRANSFER / VINYL

REF https://metalab.at/wiki/images/2/2b/Cuttr_Manual.pdf

Antilas video: <https://www.youtube.com/watch?v=wIW29eisFfU&h=1>

Vinylskärare Roland GX-24

VINYL-TYPER

Siser vinyl (lim som går ner i fibrerna). Kolla etikett.

Extra = för ex vis nylon (har inte fibrer, vinyl-lim som sitter på ytan)

Stretch = Funkar på stretchiga plagg (finns svart, vitt o blått av den)

Stripflock = ~sammet

Köp custom-vinyl: mostcreative.se (glitter et.c.) ~15SEK/10cm (>600SEK = fri frakt)

Inkl reflex-vinyl (thermoreflex inkl färger exvis svart + glow in the dark)

SOFTWARE (3Dp-rummet)

1. Kopiera över filer till lokal 3Dp-rums-dator (@Desktop alt Storage 1 / Storage 2)
2. Desktop > Sign Cut Pro 2
3. Öppna egen fil.
 - a. Om ej spegelvänd, spegelvänd m RHS bottom green arrows
4. Kolla att Image storlek är rätt. Skala i % (mittenknapp) om jag har 2st lager.
5. Välj vinyl (ej column 0 & 1 - endast självhäftande, frostat et.c.).
6. Lägg rulle på bädd bakom. Dra igenom en rullen.
7. Ställ manuella hjul där drivhjul finns (mönstrade metall-sektioner)
8. Spänn vinylen med ett par fingrar (rulla tillbaka vinyl in i rullen)
9. Sänk hjulen med spaket på LHS
10. Select sheet Roll (använd hellre silhouette för spillbitar) > ENTER —> mäter bredd på material. 470mm max möjligt.
11. Rulla ut lite extra material från rullen
12. Ställ skärtryck (efter hur välanvänd som kniven är.. Gammal kniv kräver hårdare tryck). 250g max F.
 - a. Testa inställt tryck
 - i. Klicka på TEST i 2s. Skär cirkel m kvadrat i.
 - ii. Frammåt看pil —> tryck fram vinyl-materialet.
 1. Använd kloverktyg för att få upp cirkeln. Ska släppa cleant fr kvadrat. Kvadrat kvar. Sedan kvadrat.
 2. Kvadrat ska inte kännas på undersidan (ska inte kännas igenom).
 - b. Pen F = noll (har m plotter att göra)
13. Huvudet kan ställas till höger och minska bredd genom Origin. Går aldrig åt vänster. Tryck på Origin for setting.

- a. Force 90gf = 90g Force. Högerpil → modda F genom upp/nerpil (10g-steg)
 - b. Menu låter dig komma tillbaka till skär-möjlighet. (inne i menyn kan du inte skära från)
 - c. Värderna:
 - i. Kraft
 - ii. skärhastighet (ställbar fr datorn. 1-20 cm/s. Defalt 20cm/s, 10 bra för små-detalljer. Kör 10-15cm/s. Flock = 5cm/s)
 - iii. spets-offset (bakom kniv som spetsen sitter. 0.25 extra utanför vid hörn-slut så att hörn blir skarpa. Pga kniv-typ, default = 0.25)
 - d. Rulla ut lite rulle för mindre ryck i början
14. Tornet
- a. Read cutter → hämtar actual värden (funkar ej), ställ värden enligt cuttern
 - b. Ctrl + P
 - i. Animate visar actual cut (simulation)
 - ii. Copies: tiles (U = maxar N tiles)
 - iii. Job width (Y) (som du ställt in)
 - iv. Tool settings tab
 - 1. F måste sättas fr cuttern
 - 2. Speed (enligt ovan description) 5cm/s = flock, annars 10-20cm/s
 - v. Cut out (LHS bottom)
15. Slå tillbaka så rullen kan tas ut, rulla upp den manuellt.

Stacka med bakplåtspapper emellan om inte trycka nu.

1. Ställ in material-bredd: flytta små klamrar till precis innanför start och slut på material-bredden
 - a. tryckhjulen måste vara på sektionerna med grip för att det ska fungera.
2. Dra spaken på LHS till dig → lås materialet
3. Power on. RHS bottom button
4. Roll or spillbit? Roll = default → ENTER
5. Ställ in start-loci typ som i lasern (LHS). Piltangenter, Håll in ORIGIN tills blink
6. Skärtest: TEST (circle and square)
 - a. när du pillar upp kanten på cirkeln och drar loss den så ska inte fyrkanten följa med, sen tar du bort fyrkanten, och då ska skärinjen inte vara märkbart djupt skuren i bakpappret om man drar nageln över och känner.
 - b. skär igenom [viny] men ej monterings-material? Bra. Annars meny-öka/sänk P
 - c. Måste göras typ varje gång då det sparas från den senaste personen som körde innan.. Tjocka material som tex flocktransfer blir ofta bättre skuren om man skär den långsammare
7. SignCut Pro 2 på datorerna i 3Dp-rummet @Desktop (USB:ad till Roland).
 - a. Art
 - i. Importera .AI
 - ii. ..eller rita direkt i programmets SignCut DRAW (pennan i bottom RHS panelen). Sedan 'Move image to SignCut': LHS bottom icon.
 - iii. Inkscape
 - b. Spegelvänd bilden! Green bottom RHS arrows
 - c. Ställ in bredd som på materialbredd (maskinen säger bredd-mm, mät längd [går ej att importera])
 - d. File > Cut out (eller Ctrl + P)
 - i. Copies (om jag vill ha copies)
 - ii. → Cut out

TRYCK M VÄRME

REF https://wiki.makerspace.se/Transferpress_Transmatic_TS_5PA

Transferpress Transmatic TS 5PA

<http://www.transmaticsrl.com/en/heat-printing/ts-5pa/> incl YouTube video

Max 40 x 50 cm

Lyser nödstopp måste den knappen tryckas på.

1. Lägg till tryckluft. Dra den blå hylsan på vä sida av maskinen som har blå slang till sig mot mig, rätt hårt, hela vägen (annars låter den)
 - a. pressen höjer sig
2. Starta. Tryck på strömbrytaren på framsidan.
3. Tryck på Emergency Stop för att slå på värmen == Nödstoppen ska sluta lysa. Också låter dig change värden.
 - a. RHS = tidslogg. Tryck för Tid, 120 = 12s. vrid RHS sido-hjul för Tryck. Tryck in för att fixera tryck.
4. Invänta upphettning (10-15 min)
5. GOTO ovan SW-del
6. Ev Ändra palett (om mindre klädesplagg eller stuff m dragkedjor som man inte vill trycka hög-temp på): vrid om haken på RHS under paletten. Byt palett så hålet till höger, så pigg kan komma in. Spänn åt igen. Minst 5x10cm mini-platta.
7. Tryck stuff
 - a. Använd parametrarna som står i vinyl-rullen, om det står.
 - b. rm excess m klo-pin: Lägg på cut-out för att det ska lossa enklare iff det inte står att man ska använda kallt. Bärare kvar. Tryck som inte ska på ska bort.
 - c. trä på t-shirt ända fram till sömmen (om t-shirt).
 - i. Finns mindre tryck-pressytor också
 - d. Stryk skjortan: foot down
 - i. Rationale: ångar ur ev väta, blir plan et.c.
 - e. lägg på vinyl m vinyl mot skjortan, underlag upp
 - i. 7cm fr topp-axelsöm bra på bakpå t-shirt
 - ii. mät upp så centrerat genom linjal
 - iii. ev lägg kudde innuti arm, om armtryck
 - f. använd bakplåts-lapp ovanpå (torka av först): Pga weight down et.c.
 - g. Tryck
 - h. Dra av bäraren
 - i. 'Varmdragna' = behöver inte vänta tills kall för att dra av bärare. Lättare att dra när varma, t.o.m. Mer varm = lossnar enklare.
 - ii. Flock = kalldragen. Move till bordet så den kyls, om jag vill.
 - i. Lägg på lager [2]
 - i. Då behövs teflonfilmen så exponerat tryck (obärat) inte kladdar
 - j. Tryck en sista gång m Teflon på för bästa tryckfasthet.
8. Stäng ner:
 - a. Klicka strömbrytaren på maskinens panel tills display slocknar
 - b. Rm tryckluften: skjut bakåt den blå hylsan bakom regulatorn på vä sida av maskinen —> Tryckplattan sjunker ner och lägger sig på palletten.

Mål-temp: S brevid LHS-display. Kör 160C i 10-15s funkar.

Push knapp bredvid displayen för T respektive tid. Använder "+" och "-".

Tryck (P): 3-4 bar, flocktransfer 2 bar.

Modda genom att dra ut och vrid på regulatorn på hö sida av maskinen (den rörliga delen).

Tryckmätaren på fronten visar P.

Rör ej regulatorn på vä sida.

CAPS PRESS

Caps / baseboll-hatt: https://wiki.makerspace.se/Transferpress_Insta_414

Manuell: timing genom äggklocka.

1-10 = Temperatur. ~7 är rätt.