16X2-R 用户手册



| 第一 | 章 | 机器介绍及机械的安装 | 3 |
|----|-------------|--|-----|
| | <i>—</i> , | 机器简单图例 | 3 |
| | <u> </u> | 计算机配置要求 | 3 |
| | 三、 | 机架安装 | 3 |
| 第二 | 章 | 蒙泰软件的安装与使用 | 6 |
| | <i>—`</i> , | RIP 软件(蒙泰)的安装 | . 6 |
| | 二、 | 在线打印(边 Rip 边打印)设置 | 7 |
| | 三、 | 使用软件 | 8 |
| | 四、 | 打印图片: | 9 |
| | 五、 | 软件相关 | 10 |
| 第三 | 章 | 打印软件的安装 | 11 |
| | <i>-</i> , | PrintExp(SL)_ZSTT_1.74_XP600_12H4C_1.0 的安装 | 11 |
| 第四 | 章 | 机器通电检测及参数导入 | 12 |
| | <i>-</i> , | 电源安全 | 12 |
| | <u> </u> | 机器通电、检查小车复位 | 13 |
| | 三、 | 电脑与机器连接 | 13 |
| | 四、 | 参数导入 | 14 |
| 第五 | 章 | 喷头安装 | 14 |
| | <i>—`</i> , | 数据线安装(注意:插线的时候要小心,以免损坏喷头或数据线!) | 14 |
| | <u> </u> | 喷头固定 | 14 |
| | 三、 | 喷头及墨盒墨路连接 | 15 |
| | 四、 | 喷头数据线与转接板连接 | 15 |
| | 五、 | 打印前喷头清洗及文件导入 | 15 |
| 第六 | 章 | 软件操作使用与调试 | 16 |
| | <i>—`</i> , | 齿轮比设定 | 16 |
| | <u> </u> | 设定小车的起始打印位置 | 17 |
| | 三、 | 清洗参数配置 | 17 |
| | 四、 | 打印喷头状态图 | 19 |
| | 五、 | 打印步进校准图 | 19 |
| | 六、 | 打印双向校准 | 19 |
| | 七、 | 打印喷头垂直校准图 | 20 |
| | 八、 | 打印喷头纵向间距校准 | 20 |
| | 九、 | 打印喷头间水平间距校准 | 21 |
| | + | 打印套色表校准 | 22 |

第一章 机器介绍及机械的安装



Windows7 旗舰版 64 位计算机系统。

2.计算机电源:

二、计算机配置要求1. 计算机系统:

建议使用长城、航嘉等品牌的计算机电源。 3.CPU 配置: 使用 i5 或者 i5 以上的 CPU。

4.内存条:

4G 或者 4G 以上。

5.硬盘配置:

硬盘分区一定要用 mbr 分区,硬盘格式为 NTFS。建议使用一个 120G 固态硬盘作为系统盘,再根据需要增加机械硬盘作为辅盘。 6.数据线要求:

2.0 数据线。

三、机架安装

1、第一步:如图 1.3-1.4 所示,开箱打开机器的包装箱,除了主机,去除缓冲泡沫块及防尘保鲜膜,取出所有配件检查主机及配件有无损坏,外 观有无磨损。



注意:随机配件,认真检查,防止配件丢掉!

图 1.3 装机配件(一)

图 1.4 装机配件(二)

哈 印

2、第二步:取出左、右机脚、机脚底板及上、下方型横梁。把机脚底板与左右机脚各用5颗 M5*10 十字螺丝固定。将方形横梁两边各用6颗 M5*10 十字螺丝固定于左、右脚组件之间,如图所示进行安装。



图 1.5 机脚与机脚底板安装示意图(一)

图 1.6 上、下方型横梁示意图(二)





图 1.9 机脚、机脚底板与方型横梁安装完成示例图(五)

3、第三步:安装收、放布支架组件及废墨瓶支架

3.1、安装收、放布组件。

A: 分别用 4 颗 M5*10 的十字螺丝将收、放布支架固定于左、右机脚上。





图 1.10 收、放布支架

收、放布支架安装示意图 图 1.11

将圆管放在收、放布支

架上,分别用 M5*20

内六角螺丝固定

B: 将定位卡纸盘穿在圆管上,再将圆管放在收放布支架上,分别用 M5*20 内六角螺丝固定。(注:收布定位卡纸盘带电源线,放布定位卡 纸盘没有电源线)

图 1.13 圆管安装示意图(三)





图 1.12 定位卡纸盘安装示意图

3.2、安装烘干风扇支架:分别用 8/4 颗 M5*10 十字螺丝固定于左、右机脚组件上。



图 1.14 烘干风扇支架



图 1.15 烘干风扇安装示意图



图 1.17 机架安装完成示例图

3.3、安装废墨桶支架。





4.1、先拆除运输过程中用于保护主机的塑料制品、泡沫,再用铲车托起主机,按正确方向放置在支架上,并在左右两侧各用4颗M5*20带上介 子的十字螺丝钉分别固定。



图 1.18 主机安装

4.2、安装烘干风扇:



图 1.20 安装完成的机器

备注: 联体烘干及收纸器属于选配。

整机安装完成图例:

第二章 蒙泰软件的安装与使用

一、RIP 软件(蒙泰)的安装

1、软件安装:

将蒙泰软件光盘放入光驱,电脑自动弹出如图 2.1 的对话框,点击第一项开始安装。然后选择安装路径。



2、蒙泰打印机的安装、设置(导入曲线):

2.1、软件安装完毕,进入开始按钮-->程序-->蒙泰-->文件-->打印机设定。

| | 打印机设定 | |
|--|---|------------|
| | 默认打印机:#Ri coh_GenSeco 安装的打印机: | |
| 蒙泰彩色电子出版系统 V5.3B2(专业版) (支/4E) | #TIT-PVE #TIZ-Seco #TIZ-TUANSHI #US-FUC | |
| 建立新文件N | #Ricoh_GenSeco #TITS-RSH ■ 设为默认打印机 | |
| 从模板新建M | #Ricoh_Gen #TJ7-ECO | \bigcirc |
| 取编排文件O 打印机设定V | #Ricoh_Gen_UV #Ricoh_Gen5eco Fasz, NeO3: Pault Badar PDE Printae NoD2: | - R |
| 出版P | · · · · · · · · · · · · · · · · · · · | |
| 图 2.5 蒙泰打印机设定(—) | 图 2.6 安装蒙泰打印机(二) | |
| 安装蒙泰打印机 | | |
| 打印机类型:打印机名: | | |
| General PostScript Pr: (277400 CP7600 | 名称 修改日期 2 tac6inf 2017/7/3113:56 | |
| | | |
| | 文件名(0): [文件名(0): [文件表型(7): Printer Info (% inf) | |
| 图 2.7 安装蒙泰打印机(三) | 图 2.8 导入曲线 | |

*注意:不同机型、安装不同的喷头、使用的墨水都有相对应的曲线安装文件.

2.2、如图 2.9 所示,选中#tt_xp600_eco 设为默认打印机即可,安装好打印机显"#tt_xp600_eco"。安装蒙泰打印机完成。

| 友装的打印机: | |
|---|---------|
| #tt xp600 eco | 设定打印机 |
| Fax, NeO1: Foxit Reader PDF Printer, NeOO: | 安装蒙泰打印机 |
| EFSON FX-S840, LFT1: \\Dzb-hly\EFSON FX-S840, NeO2: \\zib-davin\EFSON WF-3620 Series. | 设为默认打印机 |
| | 修改打印机名 |
| | 删除打印机 |

图 2.9 设置默认打印机

二、在线打印(边 Rip 边打印)设置

1、双击打开 MainTop5.3 文件夹,找到 MON 文件夹双击打开,找到 mt_mon.exe 文件双击打开进入蒙泰打印管理系统。在左上角选择管理 →设定端口→设定 TCP/IP 端口(如图 2.11)。

| ▶ 蒙泰打印管理系统 | | | | |
|-------------------------------------|-----------------------|----------------|---|---|
| 文件(F) 管理(M) 作业(J) 查看(V) 帮助(H) | | | | |
| 0 0 X 0 0 0 📇 🖾 🖬 🗐 | | | | |
| 印作业名 状态 进度 | 打印份数 剩余打印份数 | | | |
| | | 合 蒙泰村 文件(F) | J印管理系统 管理(M) 作业(J) 查看(V) 報助(H) 禁止添加新的作业(F) | |
| | | 打印作业 | 目动打印(P) 自动跳转到有作业满口(K) 设定端口(C) | 度 打印份数 设定系统打印满口(S) |
| | | | 设定缓冲区(B) Ctrl+Q重置作业计数(E) | 设定TCP/IP蹒口(G) 设定用户端口(P) 设定1394端口(T) |
| 收到任务:2个; 剩余任务:0个; 打印完任务:0个; 删除任务:2个 | RAW_127.0.0.1: 等候打印作业 | | | 设定IPDS端口(I) 设定扩展端口(E) |
| 图 2.10 蒙泰打印管理 | 里系统 | | 图 2.11 设定 TCP/I | IP 端口 |

2、添加端口→IP 地址输入 127.0.0.1, RAW 端口号输入 9100 点击确定。

设定TCP/IP端口 × 23 添加TCP/IP端口 已安装端口列表: IPthth: 添加端口. 127 0 0 1 端口名: 删除端口 RAW_127.0.0.1 设置端口... -端口&打印机类型 ○ RAW--支持PJL作业控制的激光打印机 ☞ RAW---不支持PJL作业控制的打印机 ○ LPR--不支持PJL作业控制的打印机 RAW號口号: 9100 检测 取消 确定 关闭 图 2.13 设置 IP 及 RAW 端口号 图 2.12 添加端口

三、使用软件

1、新建文件:打开软件—>文件—>建立新文件,在建立新文件对话框中设定纸张大小,确定。

| | 建业新义件 | |
|----------------------------------|--|--|
| | 出版物类型 <u>般出版物</u> 纸张类型: A4 ▼ C 構式 ○ 直式 纸张大小: [210mm ÷] × [297mm ÷] | 留空: 上 [5.08mm |
| 蒙泰彩色电子出版系统 V5.3B2(专业版) | | 下 [5.08mm 左 [6.35mm 右 [6.35mm |
| 建立新文件N 从模板新建M 取编排文件O | 各类鱼肉彩灰,100 身液, 各类明信片,贺卡,请柬; 各类明信片,贺卡,请柬; 各类传真,信封,单据; | ● 単页 ○ 左右方向双引 ○ 右左方向双引 ○ 上下方向双引 |
| 打印机设定Y 出版P 注文7 | 谷英文档,公文,600773年44秒mm。 缺省值 | □ 首页为第0页 □ 対页显示 □ 确认 □ 取 |

图 2.14 建立新文件

图 2.15 确定纸张大小

2、载入图片: 文件—>载入图片, 在取图片文件对话框中选择即将打印的图片, 点击打开。

| 省 蒙泰彩色电子出版系统 V5.3B2(专业版) | 國 取图片文件 |
|---|---|
| (含) 文件F 編載: 排列L 対象D 排版 建立新文件N 規模新建M 取填批文件O | 查拨范围 (1): ↓ 11 		 ◆ 全 译 图▼ |
| 大闭文件C 存文件S 存入指定文件A | 2017-03-22 1101 |
| | 文件名 (M): 2017-03-22_110134. jpg 打开 (D) |
| ──────────────────────────────────── | 文件类型(I): 所有格式 |
| 图 2.16 载入图片 | 图 2.17 打开所选图片 |
| 3、选择图片后右击,在快捷菜单中选择栏筐属性。 | |
| | |
| 栏框属性A | |
| VPNB Sile2 10.4.0.0/16 | V |
| VPNA Sita1 10.1.0.0/16 加入母页中R. | |
| C E E E E E E | |
| 图 2.18 查看图片属性 | |
| 4、在图片框属性对话框中对图片尺寸进行正确修改,如图 2.1 | 5 所示, 点击保持图片纵横比例按钮后确定。 |
| 图片框尾性 | 图 片 分 G anm a 值 : |
| 栏框大小: 101.1083mm 当 × [225.7777mm 当 レ 可以排开其他半年 レ 可以 排其他半年 # | |
| | |
| 向左留空: [0mm - 4] 向上留空: [0mm - 4] 向左留空: [0mm - 4] 向下留空: [0mm - 4] | |
| 四月位置: | |
| ○ 以边界留空指定 ○ 以绝对位置指定 | ○ 不处理 ○ 透明 |
| 左上角横坐称: [Umm] 元 1401.1083mm m 左上角纵坐标: [Omm] 高: [225.7777mm m] | |
| 保持图片原尺寸(保持图片纵横比) 确 | 认 |
| 图 2.19 修改图片 | रन 🙀 🕅 |
| 四、打印图片: | |
| | 设定按钮进入打印前的设置 |
| | |
| * | tt_xp600_eco |
| ▲ 泰 | 打印精度: MST20x1080 dpi (▼ 打印方向: A |
| | 纸张大小: MS360x1080 dpi 3 pass 纸张大小: MS720x720 dpi 4 pass |
| | 打印端曰: MS720x1080 dpi 6 pass MS72Ux144U dpi 8 pass S80x1080 dpi 3 pass |
| | 720x720 dpi 4 pass |
| 四角黑水洪塔(四四 | M 開架型: 720x1440 dpi 8 pass Ⅰ 周日 ···· |
| 西巴墨水远非CMT | |
| | 墨水: CMYK ▼ 4年2年3月1-18572011080 FC0 PP6PASS |
| | 黑重使用: <u>最少</u> |
| 打印 | |
| 常规 拼版 分块 分色 | |
| 打印机: tt_xp600_eco 端口: tcx6 | |
| 纸张:直式自动纸张 打印机设定 | |
| 5a. | |

图 2.20 打印机设定

图 2.21 打印前的设置

注意:打印精度选项与纸张类型选项要相对应。(MS720X1080 dpi 模式为中小点打印 720X1080 dpi 为大中小点打印) 2.1、文件打印:选择好打印精度后,自动设置纸张,然后确定,点击打印到文件按钮,保存文件(.prn)。

| 常規 捐版 分焼 分色 打印則: tt.rg600_eco 1 | |
|---|---|
| 端口: tee6 編3: 直式自动探张 打印机设定 万円: ・ 全部 C 从第 I 二 ゴ 页到第 I 二 ゴ 页 其中的: ① 全部页 C 奇裁页 C 偶裁页 | 指定打印文件名 保存在(I): 日11 日 ● ● ● ● ● ■ |
| ⑦ 補定只約:1 打印的数:[」 「多份整形印出 縮酸比例:[000 台」x 宽度:[E800m 台] 自动编数 高度:[277m 台] 「印成績像 「印成鴉片 「 例印 」 例序の出 | 没有与搜索条件匹配的项。 |
| | 文件名(N): 秦拓测试 保存(S) 保存类型(T): *, prn |
| 图 2.18 打印到文件 | 图 2.19 保存文件 |

2.2、边 Rip 边打印

选择好打印精度和纸张类型后,打印端口设定为 RAW_127.0.0.1 然后确定,再点击打印。

| 11ED | | 23 | |
|--|---------------|------------|---------------------------|
| tt_xp600_eco | | | |
| 打印精度: MS720x1080 dpi (▼ 打印方向: 👔 🖹 | 1 | | |
| 纸张大小: 自动纸张 | | | |
| | | | |
| 网点类型: 调频网点 ▼ ▼ 印彩色 □ 调色 | | | |
| 网点频率: 0 1pi ▼ 网点角度: ▼ | | | |
| 墨水: CMYK ▼ | | | |
| 新茶类型: <u>MS720X1080_EC0_PP6PASS</u> 黒墨使用: <u>最少</u> | | | |
| | | | |
| | | - | (R) |
| | | / | \$TED |
| | | | |
| | | | 止任打印义件 untitled tpt 弗 1 贝 |
| □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ | 上一版 下一版 打印到文件 | 打印 取消 | 正在发送打印数据 0% OK 取消 |
| | AN NS | 灰 顷 | |

图 2.20 边 Rip 边打印

五、软件相关

4.1、尺寸补偿:当您打印出来的图片尺寸与设计的尺寸有误差时,您可以尝试在蒙泰软件里进行如图 2.21 的操作,在打印对话框中,点击打 印机设定按钮进入自动补偿对话框。

| 打印構度:國片文字 紙张大小:用户自定) 打印端口:TaiTuo | ▲」打印万向 2 1900 x 1000毫米 | | × |
|---|--------------------------------------|------------------------------------|----------------|
| 网点类型: 调频网g 网点频率: 0 1pi 墨水: CMYK ▼ 纸张类型: 图片文3 黑墨使用: 最少 | 授期宽度: ^{100mm} 预期高度:100mm | - 위出宽度: 100 - 위出高度: 100 - 确认 | Omm ÷ Omm ÷ |
| | | | |

图 2.21 选择自动补偿

*例如:设计一副(预期宽度*预期高度=100mm*100mm)图片,而实际(印出宽度*印出高度=100mm*110mm),那么您只需在自动补偿对话 框中把印出高度 110mm 输入,点击确定,软件就自动保存了您的设置。

4.2、墨量调整:当您打印出来的图片颜色与设计的颜色有些许误差时,可以进行如图 2.22 的操作,在打印对话框中,点击打印机设定按钮进入 调色对话框作适当修改。

| 打印精度: 图片文字 紙张大小: 用户自定义 19 打印端囗: TaiTuo | ▼ 打印方向: 00 x 1000毫米 | | |
|--|--|--|----------|
| 찌点类型: 调频网点 <u>▼</u> | | | |
| - 体田岛彩管理 | | | |
| RGB RGB | СМУК | | |
| ★ 酒 · SRGB | ▼ 本酒 Ⅰ | 使始CMYK | - |
| Acode a learner | Meader 144 | | |
| 意图: 感性 | ▼ 意图: 展 | 财生 | • |
| 意图: 感性 浓度: | ▲ 意图: 属 | §性 ─┐ ┌ 最大墨里: - | • |
| 意图: 感性 浓度: 青色: 减 • | ▼ 意图:[風 → 加 0 | 9性 | ۔ |
| 意图: 感性 浓度: 青色: 減 ● 品紅: 減 ● | → 加 0 → 加 0 | 9姓 最大重里: 青色: 80 品红: 80 | ۔ جان |
| 意图: 感性 浓度: 青色: 減 ▲ 品紅: 減 ▲ 黄色: 減 ▲ | ◆加 ◆加 ・加 ・加 ・加 ・ 加 ・ の ・ の ・ の ・ の ・ の ・ の ・ の ・ の ・ の ・ の の の の の の の の の の の の の | 24 酸大重里: 青色: 80 品紅: 80 黄色: 85 | |
| 滚图: 愿性 浓度: 青色: 孫 • 品紅: 孫 • 黄色: 孫 • | ・加 の ・加 い の ・ か の ・ か の ・ か の ・ か の の ・ か の の ・ か の の ・ か の の ・ か の の の の | 独 最大重里: 青色: 80 品紅: 80 黄色: 85 黒色: 85 | - |

第三章 打印软件的安装

一、PrintExp(SL)_ZSTT_1.74_XP600_12H4C_1.0 的安装

进入到 PrintExp(SL)_ZSTT_1.74_XP600_12H4C_1.0 目录下,双击 PrintExp(SL)_ZSTT_1.74_XP600_12H4C_1.0.exe。





图 3.1 PrintExp(SL)_ZSTT_1.74_XP600_12H4C_1.0.exe 安装步骤

软件安装完成后电脑桌面会出现此图标,PrintExpexse</mark>此图标为打印软件快捷方式。

第四章 机器通电检测及参数导入

一、电源安全

<u>注意:为了人和机器的安全,请务必接好地线!</u>

用数字万用表量测电源电压是否正常,火线与零线量测值范围: 210-240VAC, (万用表打到 750V 交流档),火线与地线间量测值范围: 210-240VAC(万用表打到 750V 交 流档),零线和地线间小于 1VAC(用 750V 交流档时,由于数值太小,显示为 0,停止测量,把万用表 表笔从插座拔出,将万用表更改到 20V 交流档位后再测量),若电源无接地线,可以参考机器外壳为测量点。

二、机器通电、检查小车复位

1、电源检测正常后,用手左右来回拉动小车看是否顺畅,然后上电开机在机器配件里找到电源线,一端接在 220V 电源上,另外一端插在机器 的电源插座上。如图 4.5 所示,按插座上<mark>方</mark>的机器电源按钮。

图 4.5 电源开关

2、机器开电以后墨栈下降,小车会缓慢的向左边移动一段距离,然后小车往右边移动至零位挡块移动到黑色的零位开关正中间位置,小车又会马上向左移动很小段距离,然后再向右回位,墨栈上升。说明小车复位正常。在打印软件没有打开的情况下,这时按键显示屏显示"offline"(离线)状态。

图 4.7 按键显示屏

三、电脑与机器连接

1、插上随机配送的打印软件加密狗,再把机器与电脑相连的 USB 线插好。双击打开^{PolueBagexes}打印软件图标,首先进入初使化打印配置,选择确定 进入打印软件界面。如果 USB 数据线没有插好,打印软件界面左下角会显示 **打印机断开**。如果没有插上解密狗的情况下,左上角显示:没有检 测到加密狗。

| | 🛃 (G\$1283550789) - 2655(Abba) |
|-------------------|---|
| | $\stackrel{\triangleright}{\blacktriangleright} \stackrel{\bullet}{\models} \stackrel{\bullet}{\boxtimes} \bigcirc \bigcirc$ |
| | |
| 初使化打印配置 选取配置文件 | 文件 & 9 年 年 865年 第 6 第 7 第 7 第 7 第 7 第 7 第 7 第 7 第 7 第 7 第 7 |
| 退出区 | |
| | |

图 4.8 软件初使化界面

图 4.9 打印软件界面

四、参数导入

连接好数据线,插好加密狗,打开机器电源与软件打印界面,在打印界面点击"维护"选择导出参数(板卡→软件)把出厂前调试好的参数导出 来,安装好喷头后添加文件就可以正常打印了,免去了一些调试。然后关闭机器安装喷头

图 5.2 喷头数据线连接

二、喷头固定

拆开喷头防护罩,把喷头平稳安装在小车底板上用螺丝固定好。(注:安装喷头时,喷头要靠前靠左安装,螺丝不要太大力固定)如图5.3。

三、喷头及墨盒墨路连接

设置墨序: 先把墨管接到对应的墨盒上, 再用注射器把墨水从墨盒抽到墨囊, 每条墨路须抽出 20ML左右的墨水为佳! 每条墨路的墨囊里墨水液位要 在统一高度, 要基本在墨囊容量的 2/3 左右! 再按照顺序把墨囊接在喷头上, 两个喷头从左向右分别是: K1 K2 C1 Y1 C2 M1 M2 M3 Y2 C3 Y3 K3 如图 5.4

图 5.4 设置墨序与安装墨囊

四、喷头数据线与转接板连接

1、数据线的连接顺序:喷头的左边数据线要接到转接板的上端口,喷头的右边数据线要接到转接板的下端口,且要从左到右 依次对应(注意: 插拔喷头数据线一定是在关闭电源情况下操作,切记上下千万不可弄反,弄反会烧喷头的!)

图 5.5 转接板数据线顺序图

五、打印前喷头清洗及文件导入

1、在打印软件界面左上角选择 设置 图标,进入参数设置界面。选择"双头"然后点击装墨(时间不要过长大概6秒钟左右)然后再点击停止。

| 文件(F) 打印(P) | 揉作(O) | 维护(M) 帮助(H) | 装墨 | |
|-------------|-------|-------------|------|----|
| 📂 🎑 K | | | 双头 🔻 | 装墨 |
| 白边: 17 | 74.47 | 移动值: 0.00 | | |

2、点击 打印软件界面的"清洗"按钮,选择清洗类型,软件会开始进行清洗操作。

| 文件(E) 打印(E) 操作(O) | 维护(<u>M</u>) | 帮助(<u>H</u>) | | | |
|-------------------|----------------|----------------|---|-----|-----|
| 📂 💁 🍇 🔘 | 0 | <u>4</u> 普通 | | 喷头1 | |
| 白边: 200.00 | 移动们 | 深度 | • | 喷头2 | + 0 |
| | | | - | 双头 | |

3、在打印软件界面的工具栏中点击"测试"按钮,单击"喷头状态"按钮框,小车开始打印喷头状态图

维护(M) 帮助(H)

| | 121 | |
|-----------------------|---------|-----|
| 🔟 📀 🌧 🛋 🛧 💿 🕥 💽 🛐 | <u></u> | |
| 移动值: 0.00 十 0 - + 0 - | 垂直校准 | 向打印 |
| | 双头校准 | |
| | | |

打印的喷头状态图如下图所示:

上图是完美的喷头状态图,如出现断针,需清洗喷头,尽量确保喷头状态良好。

4、导入 RIP 好的图片打印

点击 文件夹图标 或者选择"文件"导入 RIP 好的图片, 然后选择"打印"。

| 第 | 示章 软件操作使用与调试 |
|-------------------------------|--|
| 一、齿轮比设定 | TÀN ÌCT |
| 1、在打印软件界面左上角选择 设置 图标,进入参 | 参数设置界面。 |
| 2 点击"基本参数设置"选项,输入密码 123,点击 | |
| | 高秋 自助清充 指約 自助清充 打印以效網碼: 20 次 第六規型、「四面」、 彩洗 素大/四感频案 24 第次現型、「四面」、 彩洗 素大/四感频案 24 近 2000 重井 11000 |
| 文件(F) 打印(P) 操作(O) 维护(M) 帮助(H) | 自以與白 均均或 自以與白 均均式 資源 「打印元后自动走纸 30 mm 1600 mm |
| 白边: 174.47 移动值: 0.00 | |

图 4.11 设置选项

图 4.12 参数设置界面

3、在运动参数设置选项,设置好横向马达移动脉冲,点击"移动",小车会往左移出对应的距离然后停止,软件会自动计算好齿轮比,然后点击 "应用",(相当于保存刚刚计算好的齿轮比)点击复位,小车回到原点位置。X 轴齿轮比设定完成。(注:建议以上操作连续进行三次,对齿 轮比校准更准确)

4、纵向马达校准,设定好 Y 轴移动的距离,然后在机器打印材料上做好起始位置标示,再点击"移动",Y 轴会往前移动一段距离停止,然后再 在机器打印材料上做好结束位置标示,再用卷尺测量"起始位置"与"结束位置"的实际距离,填写到"走布长度"编辑框中(单位:毫米), 然后点击"计算",软件会自动计算出1毫米所需移动的脉冲。Y 轴齿轮比设定完成。

| 动参数设置 基本校准参数设置 場向马达校准 | 高級选项 清洗 D | ebug | 材料设置 选择材料: EPSON_12H6C | ▼ 添加 编辑 删除 |
|---|--|----------------------------------|---|---|
| ※回山-JUSTICE 移动 80000 发送光栅值 19279 夏位 应用 纵向马达校准 | 脉冲 齿轮比 = 读取光栅值 | 4.149378 0 | 打印设置 偏差校正 闪晒 闪喷频率: 64 Hz ▼ 清洗 目动青洗 打印次動间隔 20 次 | ⑦ 法集羽化 类型 (素晴 ▼) 模式:正常 ▼) 編度:30 ▼ % 彩奈 |
| 移动 500 计算 11 | mm 走布长度: 1毫米 = | 0 mm 538.383234 脉冲 | 清洗模式: 闪喷 ▼ 清洗闪喷频率: 64 H2 ▼ 清洗时间:快 ▼ | ※分で(1)2. 00% ● 彩売距离: 5 mm 彩売宽度: 10 mm 位置: 図西側 ● 模式: 模式- ● ++41 |
| 小年速度(X内同) 低速: 1000 | 喷打频车 14.17KHz 14.88KHz 17.01KHz | 速度: 500 🔹 mm/s 変度: 950 🔹 mm/s | 自动跳白 | 元E+1 走科速度: 高速 ▼ 均均模式 模式选择: 美词 ▼ 図 打印完后自动走纸 紙味液度 1000 mm |
| | | | 祥重 | 00 <u></u> 1000 <u></u> |
| | | | 甘大先教办学问 | |

注: 设定完成后一定要在"基本参数设置界面"点击"应用"(相当与保存)然后点击"确定"。然后在参数设置界面也要点击"应用""确定"。

二、设定小车的起始打印位置

在"基本参数设置界面",选择"高级选项",小车打印起始位置由"起始打印偏移位置(喷位")和"白边 X"决定。 写真机"起始打印 Y 偏移位置"一般都设置为 0,"加速距离"-"走料速度"一般设置为 6~12mm。

| 运动参数设置 基本校准参数设置 高级选项 清洗 Debug | |
|---|--|
| 起始打印×编移位置喷位) 编移位置: 100.00 mm 加速距离(決定加速度) 打印: 100 mm 走料: 8 | mm 文件E 打印P 操作O 维护M 帮助回 文件E 打印P 操作O 维护M 帮助回 indiana < |
| | |

起始打印位置 = 白边 X + 起始打印偏移位置

注:必须"起始打印偏移位置"≥"打印加速距离"。设定完成后,一定要在"基本参数设置界面"点击"应用"(相当与保存)然后点击"确定"。 然后在参数设置界面也要点击"应用""确定"。

三、清洗参数配置

1、点击 打印软件界面的"清洗"按钮,选择清洗类型,软件会开始进行清洗操作。

| 文件(E) 打印(E) 操作(O) | 维护(M) 帮助(H) | | |
|-------------------|-------------|---------------|-----|
| 📂 婱 🌭 🔘 | | ▶ 喷头1 | |
| 白边: 200.00 | 移动值深度 | ▶ <u>喷</u> 头2 | + 0 |
| 10 | | 双头 | _ |

2、在"基本参数设置界面",选择"清洗"选项对清洗时电机行程设置。

| 本参数设置 | -\EPSON_XP60 | 00_12H40 | C_双彩同排.in | i | | | | | | | |
|---|--|---|--|-----------|-----------------------|-----|--------|--------|---------|-----------|-------|
| 运动参数 | | 趁数设置 | 高级选项 | 清洗 Debug | | | | | | | |
| 刮片 | | | | | | | | | | | |
| 出記 | 创片1时脉冲 | 0 | | 回刮片:时脉冲 | 0 | | | | | | |
| 出記 | 剖片2时脉冲 | 0 | | 回刮片2时脉冲 | 0 | | | | | | |
| 刮 | 的加速时间 | 0 | | 刮片的最大速度 | 0 | | | | | | |
| 小车 | | | | | | | | | | | |
| 小3 | 崔去刮片1位脉冲 | 0 | | 小车去刮墨1位脉冲 | 28000 | | | | | | |
| 小ろ | 年去刮片2位脉冲 | 0 | | 小车去刮墨2位脉冲 | 0 | | | | | | |
| 小3 | 乍加速时间 | 36.00000 | 00 | 小车的最大速度 | 100 | | | | | | |
| 亚台 | <i>.</i> | | | | | | | | | | |
| 平台 | 白下降的脉冲 | 65000 | | 平台吸墨的脉冲 | 16000 | | | | | | |
| 平台 | 刮墨的脉冲 | 6500 | | 平台上升的脉冲 | 16000 | | | | | | |
| 平台 | 台的加速时间 | 200 | | 平台闪喷上升的脉冲 | 5000 | | | | | | |
| 平台 | 白的最大速度 | 8000 | | 墨桟检测高度 | 0 | | | | | | |
| 5墨泵 7墨盏 8小车 10小车 11墨盏 12喷의 13闪明 14墨클 | 1 和 2 开 上升到刮墨 往左移开始 下回原点 重上升到闪喝 、1 和 2 开 镜: 二 和 2 开 景: 二 和 2 开 景: 二 和 2 开 新 新 二 和 2 开 新 二 四 二 和 2 开 前 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 | 治抽置(刮墨(位 位 て で の て の の て の の の の の の の の の の の の の | 些废墨(外 平台刮墨的 小车去刮墨 台下降的服 (平台上升 始抽闪喷器 | ·部工具控制) | | J - | J | | | R | |
| 15 | ▲上升到待∜ 用鼠标右键, ≝T具 | に同度 点击打! | 平台上升 印软件图标 | 的脉冲) | ▲ 译打开文件位置,封 ▲]' | 伐到 | 🔒 Clea | anProc | essSett | tings.exe | 文件双击打 |
| 洗择两要文(| ± | | | | | | | | | | |
| EPSON | XP600 12H4C 3 | 双彩同排.in | i | • | | | | | | | |
| <u>[100</u>] | | | | | | | | | | | |
| 清洗模式编辑 | 員 手动清洗 ▼ | | | | | | | | | | |
| 普通 深度 | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| CC24-vate vit. J# | ドマムいすいようつ | | 1 | | | | | | | | |
| · 所选清洗碍3 | | | | 添hn | | | | | | | |
| /探1F 抽墨 | ···································· | 频率 | ₩ | ·(白北島 | | | | | | | |
| 等待 | 20000 - | | | | | | | | | | |
| 抽墨垫 刮墨 | 2000 100 | - | | | | | | | | | |
| 闪喷 | 8000 | 512 | 500 | 上移 | | | | | | | |

下移 保存

在清洗流程配置工具里面可以对抽墨、等待、抽墨垫、刮墨、闪喷五项的内容进行设定。(主要是抽墨时间与墨泵运转强度、等待时间、抽墨垫 时间与墨泵运转强度、闪喷频率、闪喷时间的设定)设置完成以后一定要点击保存参数。

四、打印喷头状态图

在打印软件界面的工具栏中点击"测试"按钮,单击"喷头状态"按钮框,小车开始打印喷头状态图

维护(M) 帮助(H)

| 🔟 📀 🔅 🛋 🍫 🌘 🕥 🕃 | <u></u> 喷头状态 | |
|-----------------------|--------------|-----|
| 移动值: 0.00 十 0 - + 0 - | 垂直校准 | 向打印 |
| | 双头校准 | |

打印的喷头状态图如下图所示:

上图是完美的喷头状态图,如出现断针,需清洗喷头,尽量确保喷头状态良好。

五、打印步进校准图

在参数设置里选择 偏差校正 点击基准校准

10 8 6 4 2 + O -2 4 6 8

基准步进

如上图所示,步进偏移了"-6",需在"像素"编辑框填上"-6",然后点击计算,再点击"应用"按钮保存,接着再点击"基准校准"按钮,再打 印一个基准步进校准图,确认是否步进已在零点位置。

10 4 2 + 0 -2 8 6 4 6 8

基准步进

如还不在"0"点位置,再根据打印的校准图进行加减,直至校准到"0"点为止。

六、打印双向校准

| 打印设置 ···································· | 偏差校正 | = | 晴ら | 、 洗择 | | |
|--|------|----------|--------|-----------------|--------|--|
| 垂直核 | E/É | 喷嘴检查 | | 双头 | ~ | |
| 双向校准 | | | | | | |
| 双向核 | 注 | 360DPI ~ | 高速打印 ~ | -24 | ▲ ▼ | |

在参数设置里选择 偏差校正 点击双向校准

如上图所示,校准图在"-4"为最准,则在双向值编辑框-24的基础上再减4,为"-28",再点击"应用"按钮保存,继续点击"双向校准"确认校 准图是否已经校准。

七、打印喷头垂直校准图

在参数设置里选择 偏差校正 点击 纵向间距校准

如上图所示,校准图在"+7"为最准,在"纵向间距校准"框选中填入数字"7",再点击"应用"按钮保存,继续点击"纵向间距校准"确认校 准图是否已经校准。

如上图所示,校准图已经校准至"0"点,即可。

九、打印喷头间水平间距校准

在参数设置里选择 偏差校正 点击 水平向左校准,如下图所示:

如上图所示,粗调指针指着 '200",则需在 "H2 向左"编辑框的原有数值基础上加上 200,等于 "221"点击"应用"按钮保存,需保证上面的粗 调刻度线在零位置,再细调下面的校准值,如下图所示:

水平向右校准原理跟水平向左校准一致,按上面的步骤进行校准即可。(一般两个参数基本相同)

十、.打印套色表校准

打印模式

大中小

在参数设置里选择 偏差校正 点击 套色校准,机器会打印出12组套色图出来,从左至右与套色表对应,如下图所示:

套色是以黑色为基准,确保其它颜色都全部套在黑色上,校准原理与上面一致,分向左和向右套色值如下图所示,青色在"0"点位置与黑色重叠 得最好,即不需要进行校正。

