

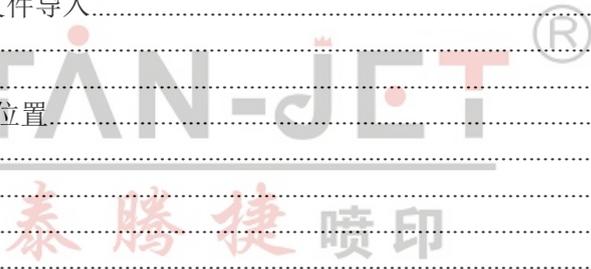
16X2-R 用户手册

专注 卓越 信誉

TRAN-JET
泰腾捷 喷印



第一章 机器介绍及机械的安装	3
一、机器简单图例.....	3
二、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
一、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
一、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
一、电源安全.....	12
二、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
一、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
二、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
一、齿轮比设定.....	16
二、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
十、打印套色表校准.....	22



第一章 机器介绍及机械的安装

一、机器简单图例

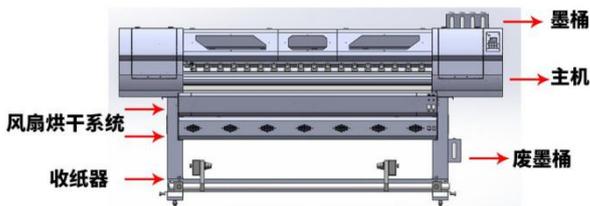


图 1.1 1.6-R 系列写真机图例（一）

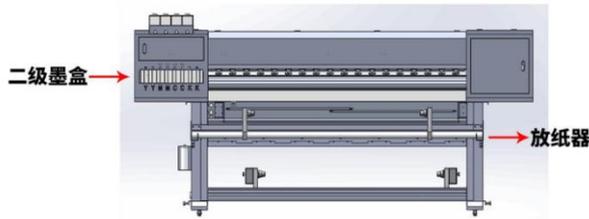


图 1.2 1.6-R 系列写真机图例（二）

二、计算机配置要求

1. 计算机系统：

Windows7 旗舰版 64 位计算机系统。

2. 计算机电源：

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，防止配件丢失！



图 1.3 装机配件（一）



图 1.4 装机配件（二）

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。

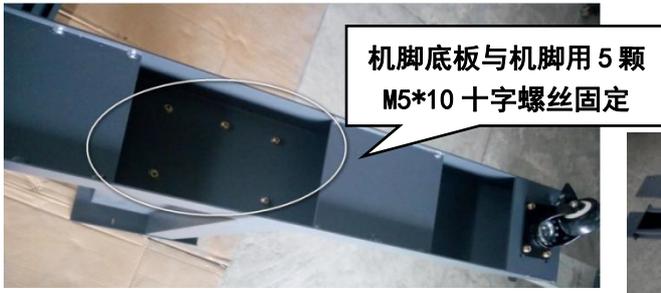


图 1.5 机脚与机脚底板安装示意图（一）



图 1.6 上、下方型横梁示意图（二）



图 1.7 下方型横梁安装示意图（三）



图 1.8 上方型横梁安装示意图（四）



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。

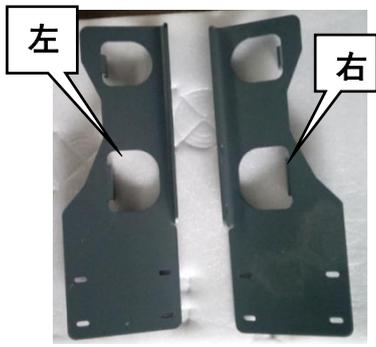


图 1.10 收、放布支架

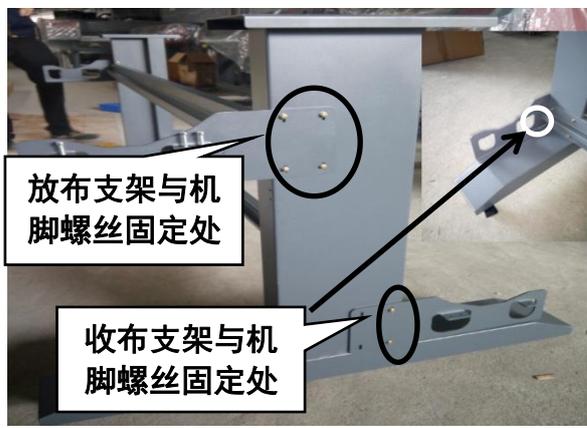


图 1.11 收、放布支架安装示意图

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 1.12 定位卡纸盘安装示意图



图 1.13 圆管安装示意图 (三)

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。

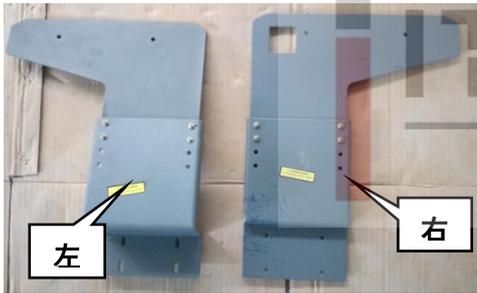


图 1.14 烘干风扇支架



图 1.15 烘干风扇安装示意图

3.3、安装废墨桶支架。



图 1.16 废墨桶支架安装示意图



图 1.17 机架安装完成示例图

4、第四步: 安装主机及烘干风扇

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：

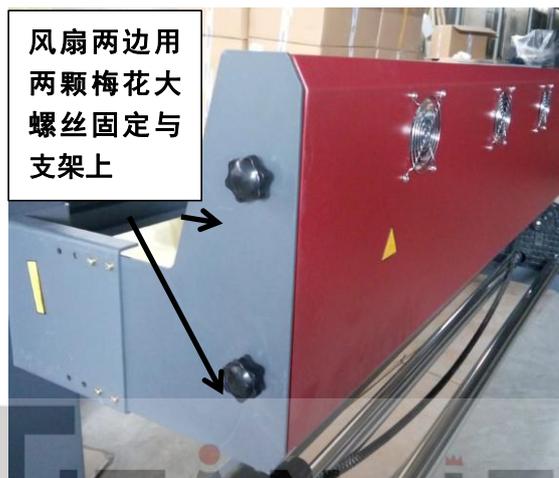


图 1.19 安装烘干风扇(联体烘干风扇属于选配)

整机安装完成图例：



图 1.20 安装完成的机器

备注：联体烘干及收纸器属于选配。

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。



图 2.1 安装蒙泰软件（一）

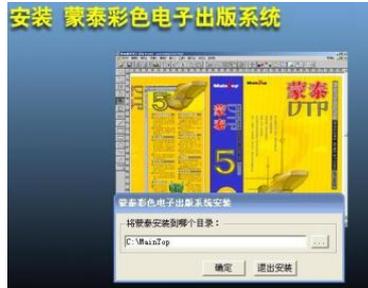


图 2.2 安装蒙泰软件（二）



图 2.3 安装蒙泰软件（三）



图 2.4 蒙泰软件安装完成

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。

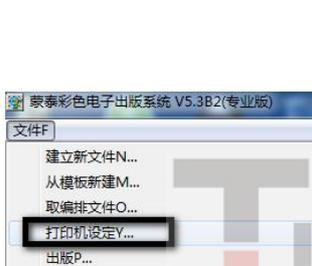


图 2.5 蒙泰打印机设定（一）

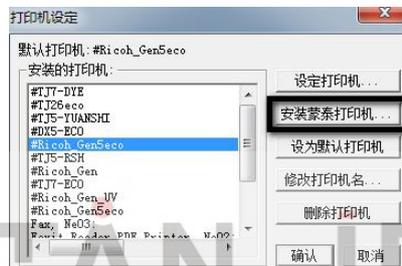


图 2.6 安装蒙泰打印机（二）



图 2.7 安装蒙泰打印机（三）

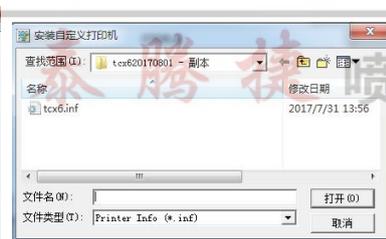


图 2.8 导入曲线

*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。



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）。

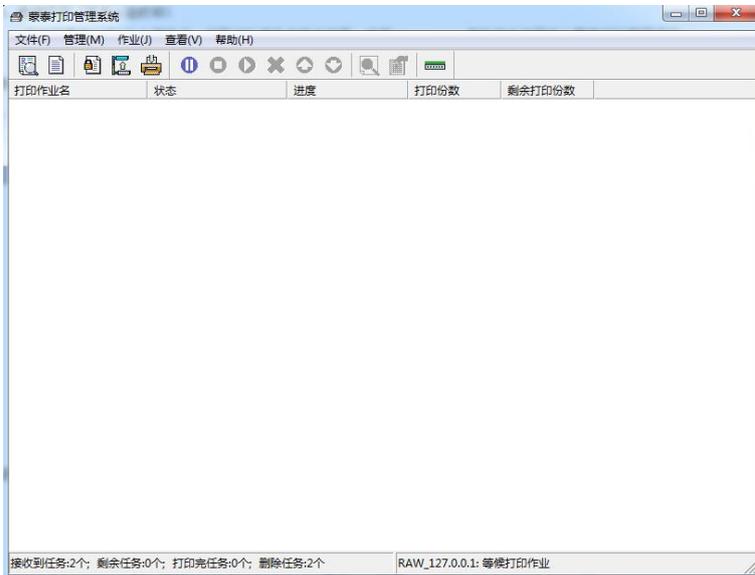


图 2.10 蒙泰打印管理系统

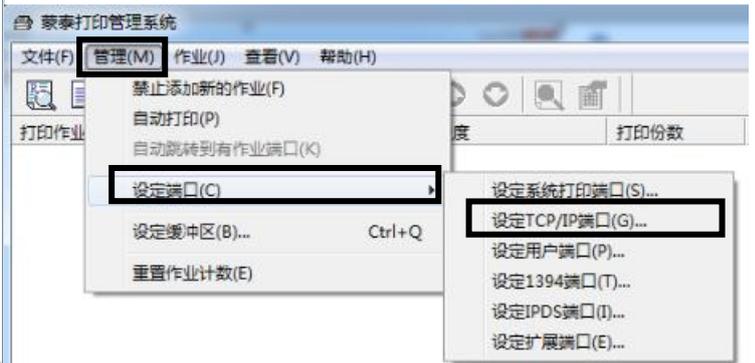


图 2.11 设定 TCP/IP 端口

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。

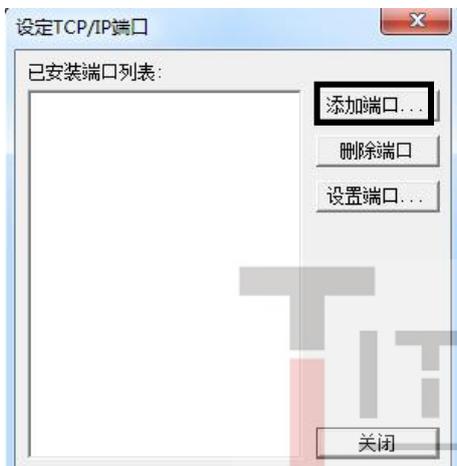


图 2.12 添加端口

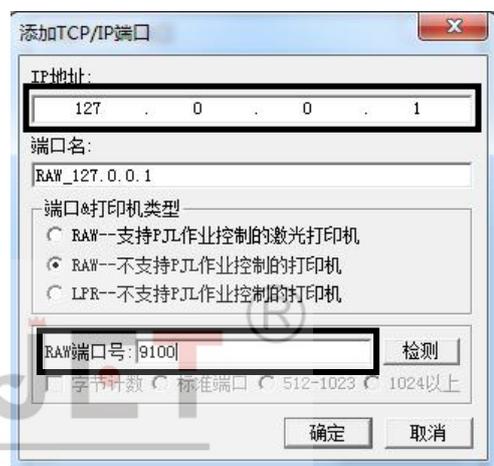


图 2.13 设置 IP 及 RAW 端口号

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。

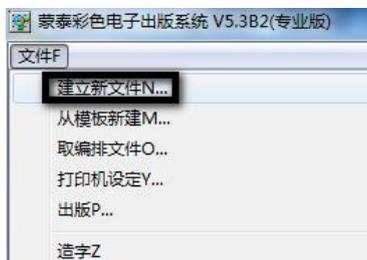


图 2.14 建立新文件



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。

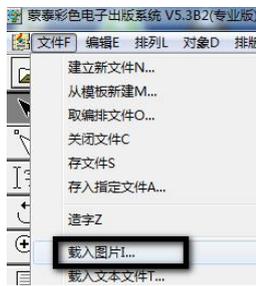


图 2.16 载入图片



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。



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 2.15 所示，点击保持图片纵横比例按钮后确定。



图 2.19 修改图片尺寸

四、打印图片：

1、文件→打印→打印机设定，在打印对话框中，点击打印机设定按钮进入打印前的设置。



图 2.20 打印机设定

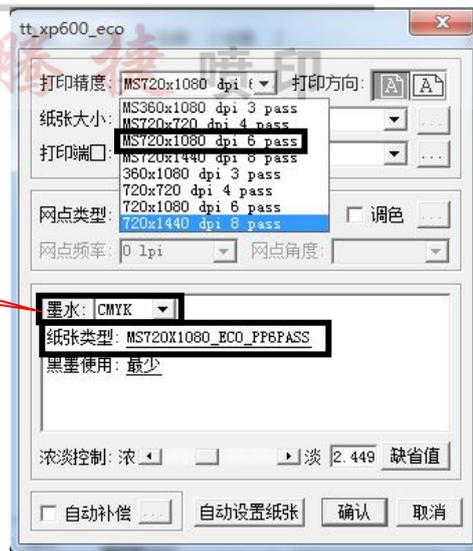


图 2.21 打印前的设置

*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)。

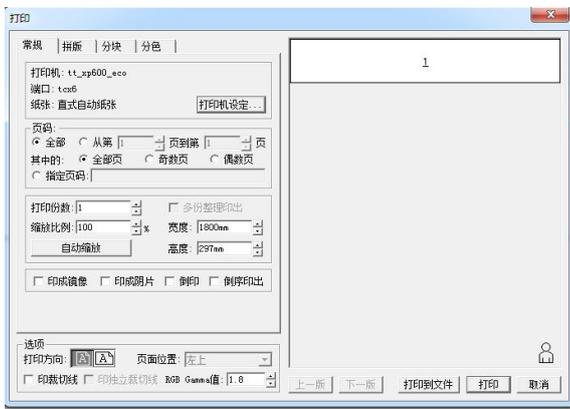


图 2.18 打印到文件



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。

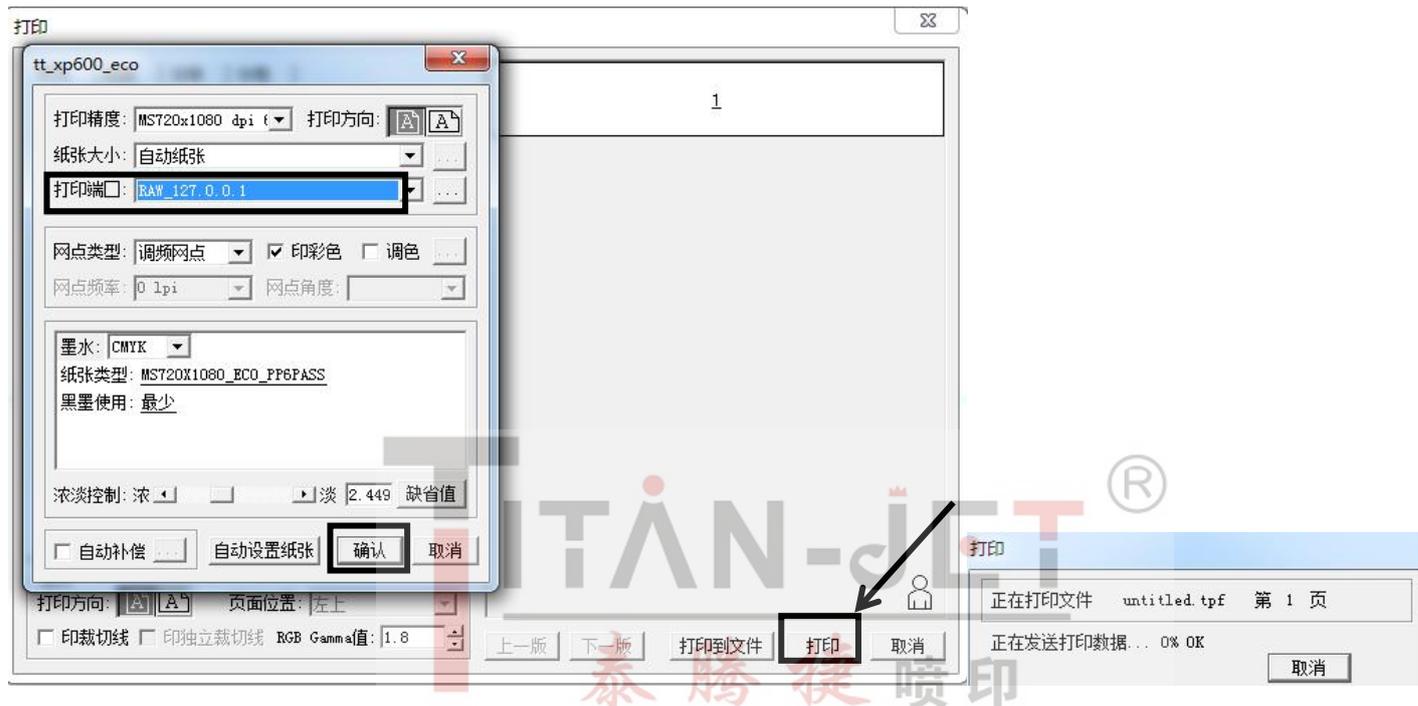


图 2.20 边 Rip 边打印

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。

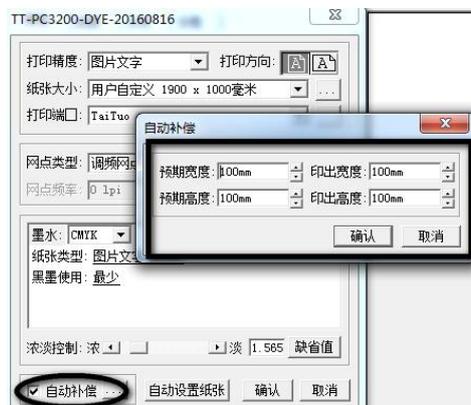


图 2.21 选择自动补偿

*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。

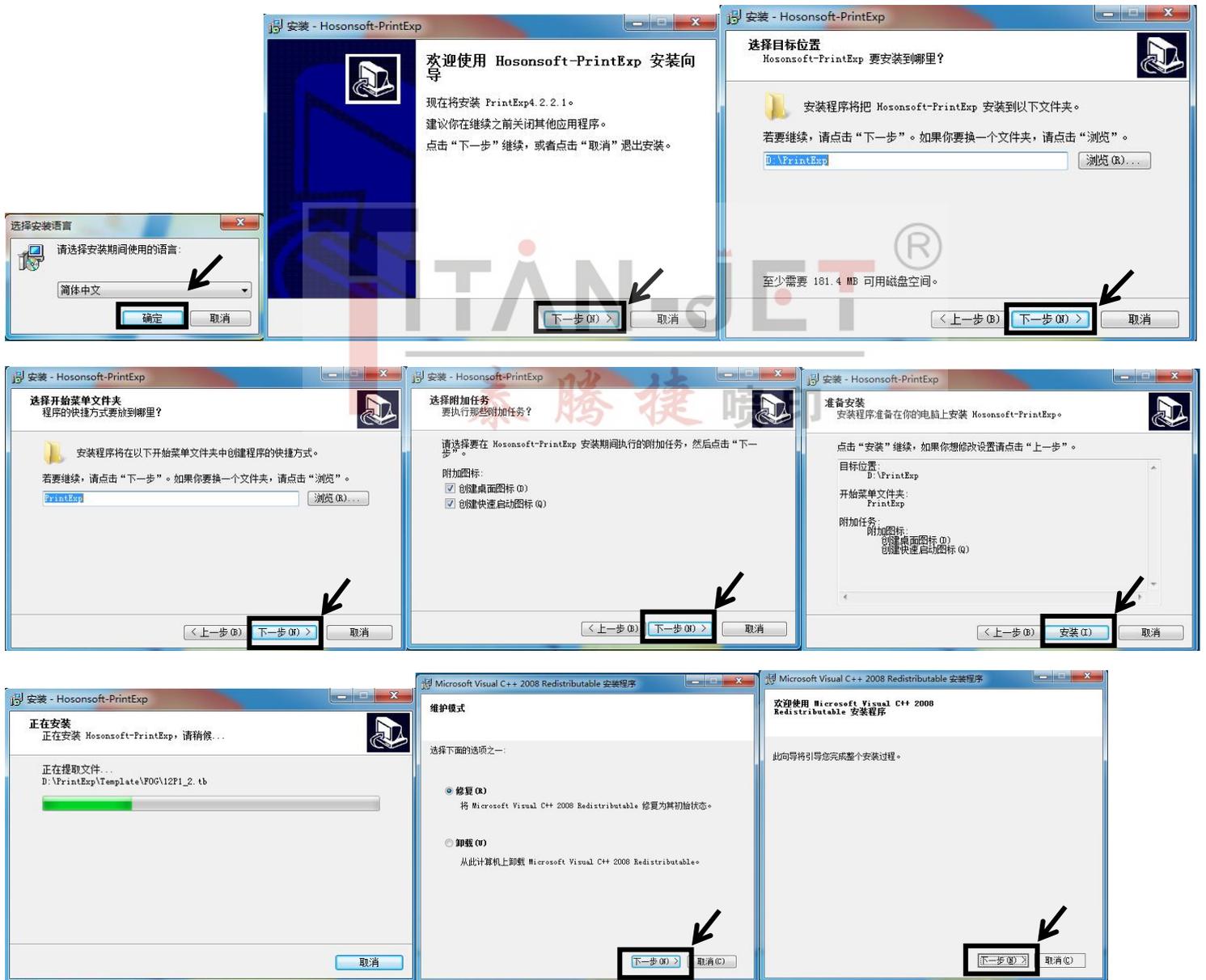


图 2.22 调色设置

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。



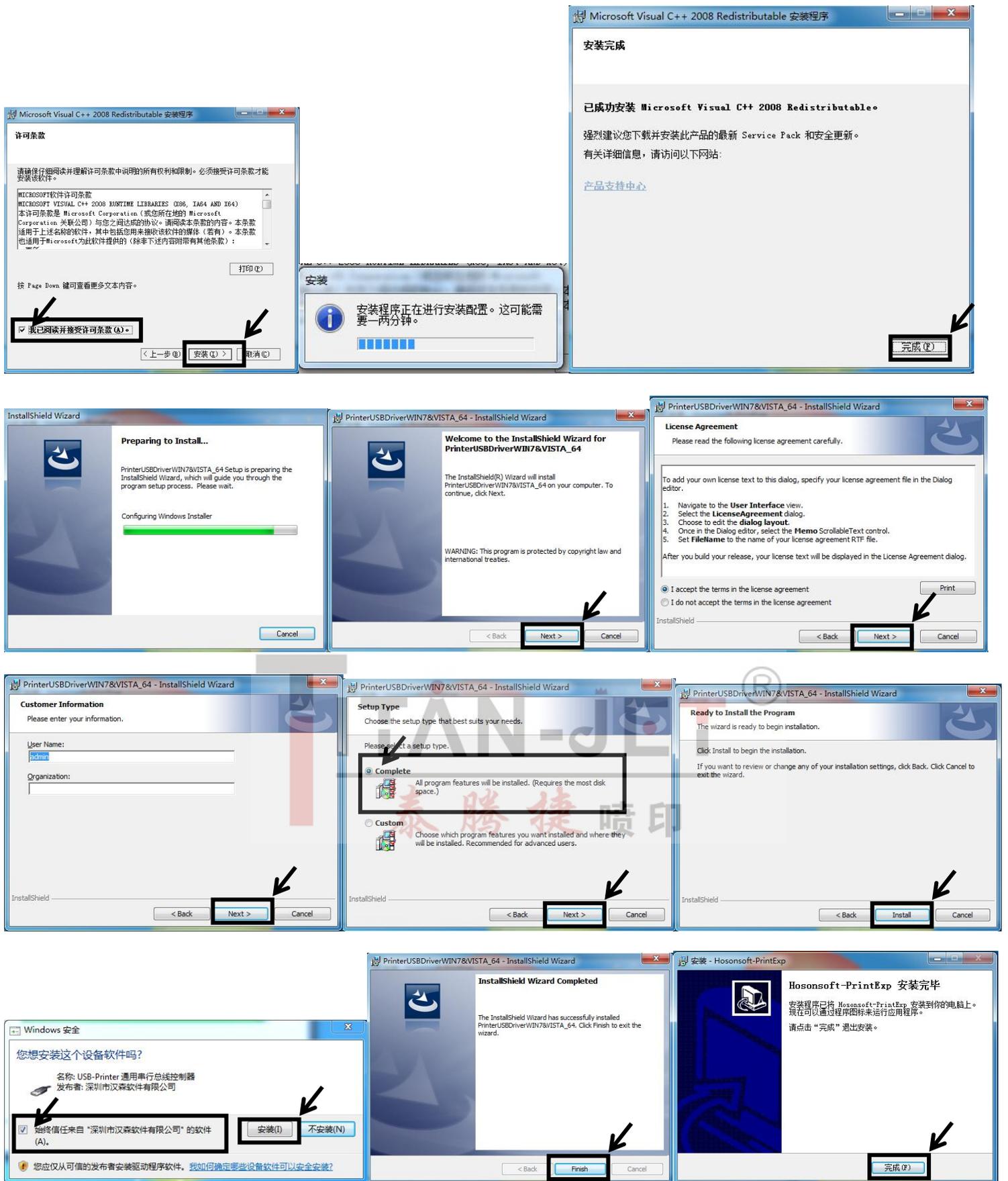


图 3.1 PrintExp(SL)_ZSTT_1.74_XP600_12H4C_1.0.exe 安装步骤



软件安装完成后电脑桌面会出现此图标，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

注意：为了人和机器的安全，请务必接好地线！

用数字万用表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。

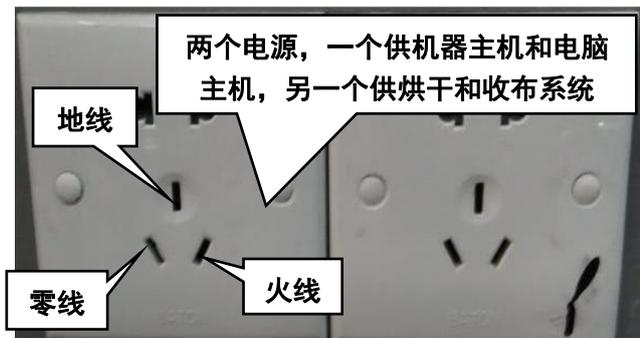


图 4.1 电源安全（一）



图 4.2 电源安全（二）

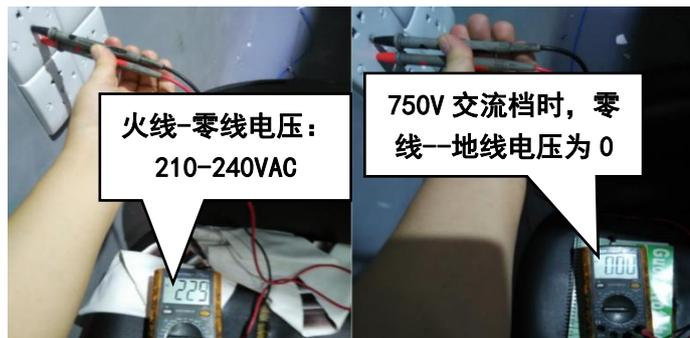


图 4.3 电源安全（三）



图 4.4 电源安全

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，按插座上方的机器电源按钮。



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。

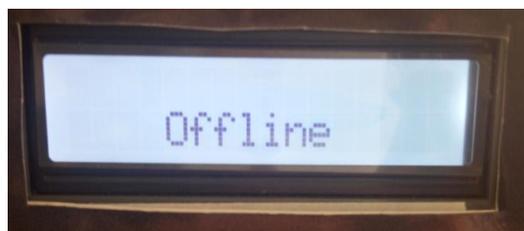


图 4.7 按键显示屏

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 [PrintExp.exe](#) 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**。



图 4.8 软件初使化界面

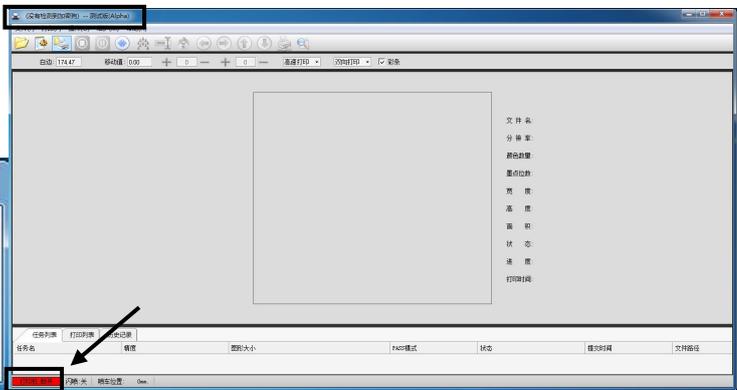
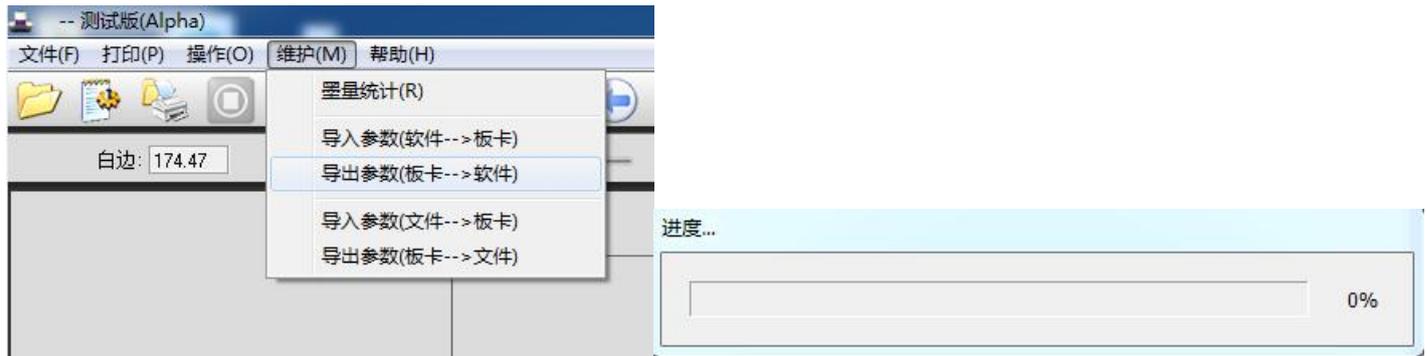


图 4.9 打印软件界面

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



第五章 喷头安装

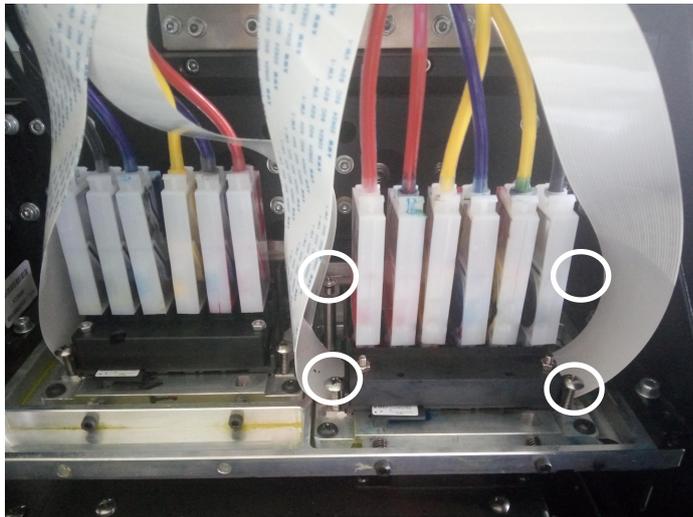
一、数据线安装（注意：插线的时候要小心，以免损坏喷头或数据线!）



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

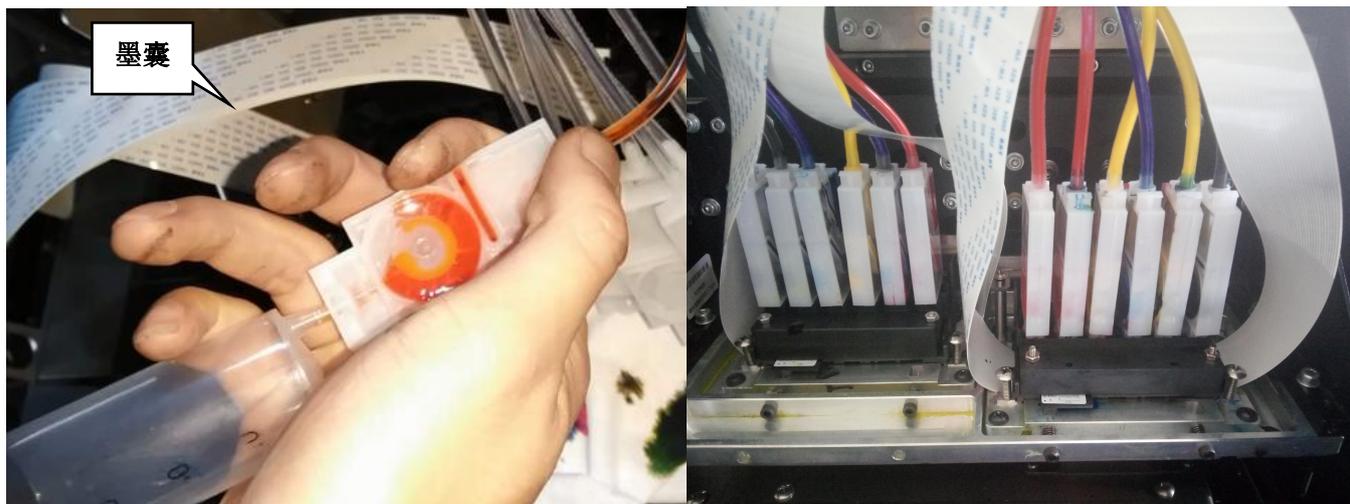


图 5.4 设置墨序与安装墨囊

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

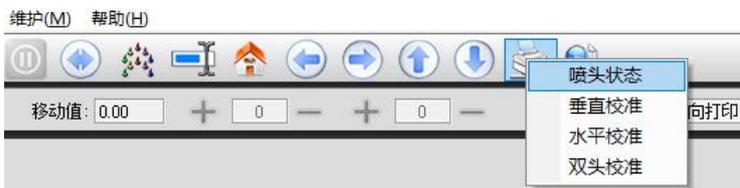
1、在打印软件界面左上角选择 设置 图标，进入参数设置界面。选择“双头”然后点击装墨（时间不要过长大概 6 秒钟左右）然后再点击停止。



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。



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，小车开始打印喷头状态图



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”。



第六章 软件操作使用与调试

一、齿轮比设定

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。

2 点击“基本参数设置”选项，输入密码 123，点击确定。

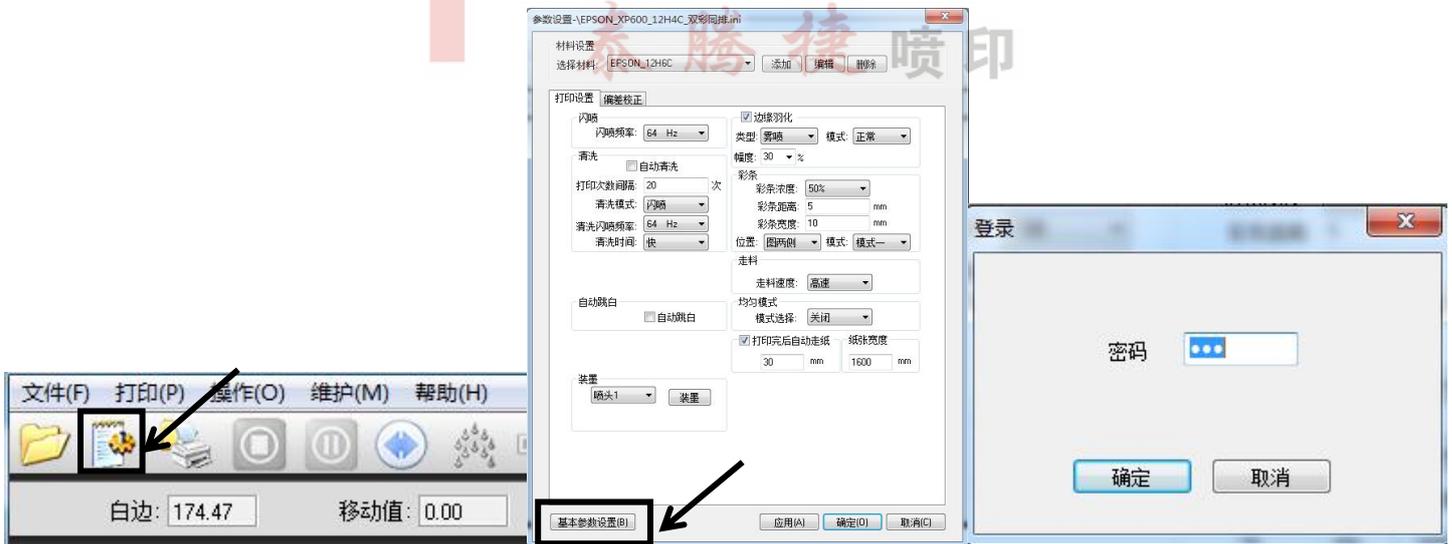


图 4.11 设置选项

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，软件会自动计算出齿轮比，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。



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。



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

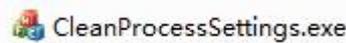
1、点击 打印软件界面的“清洗”按钮，选择清洗类型，软件会开始进行清洗操作。



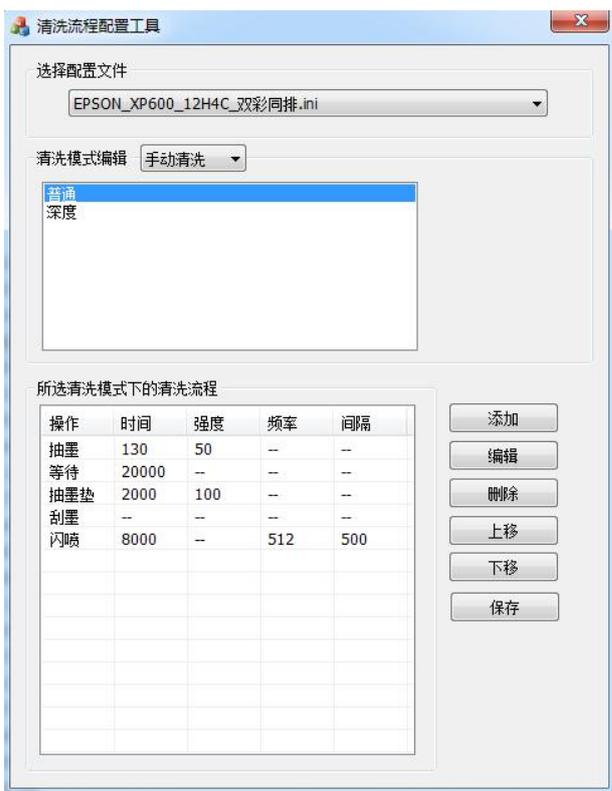
2、在“基本参数设置界面”，选择“清洗”选项对清洗时电机行程设置。



- 2.1--墨盖下降到下限位 (平台下降的脉冲控制)
- 2.2--墨盖上升到吸墨位置 (平台吸墨的脉冲控制)
- 2.3--墨泵 1 和 2 开始抽墨 (外部工具控制)
- 2.4--墨泵 1 和 2 抽完墨等待一段时间 (外部工具控制)
- 2.5--墨盖下降到下限位 (平台下降的脉冲控制)
- 2.6--墨泵 1 和 2 开始抽墨垫废墨 (外部工具控制)
- 2.7--墨盖上升到刮墨位置 (平台刮墨的脉冲)
- 2.8--小车往左移开始刮墨 (小车去刮墨 1 位脉冲)
- 2.9--墨盖下降到下限位 (平台下降的脉冲控制)
- 2.10--小车回原点
- 2.11--墨盖上升到闪喷位置 (平台上升闪喷的脉冲)
- 2.12--喷头 1 和 2 开始闪喷
- 2.13--闪喷完墨泵 1 和 2 开始抽闪喷墨
- 2.14--墨盖下降到下限位 (平台下降的脉冲控制)
- 2.15--墨盖上升到待机高度 (平台上升的脉冲)



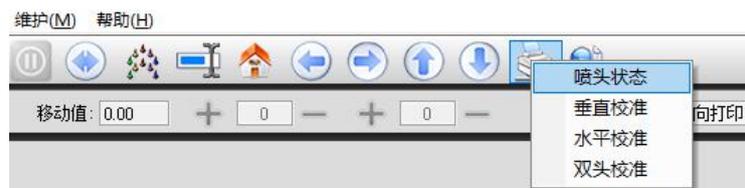
3、在桌面用鼠标右键点击打印软件图标 [PrintExp.exe](#)，选择打开文件位置，找到 [CleanProcessSettings.exe](#) 文件双击打开。



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

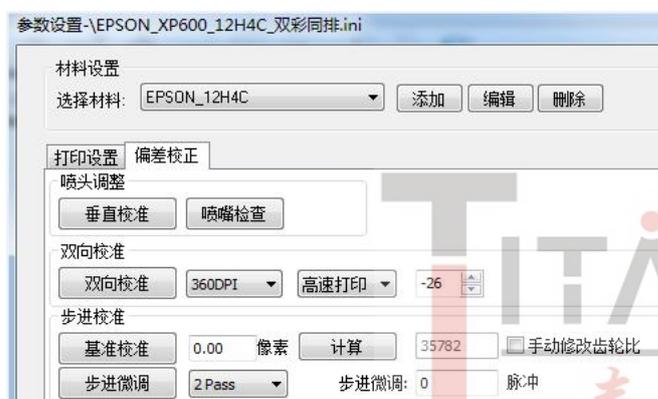


打印的喷头状态图如下图所示：

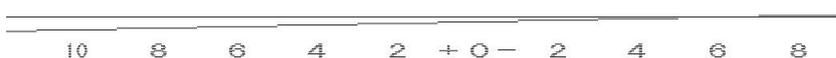


上图是完美的喷头状态图，如出现断针，需清洗喷头，尽量确保喷头状态良好。

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



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。



基准步进

如还不在于“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。

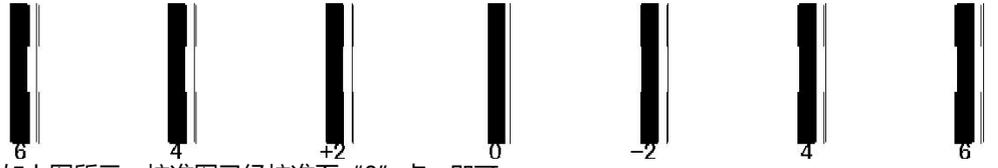
六、打印双向校准



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。



如上图所示,校准图已经校准至“0”点,即可。

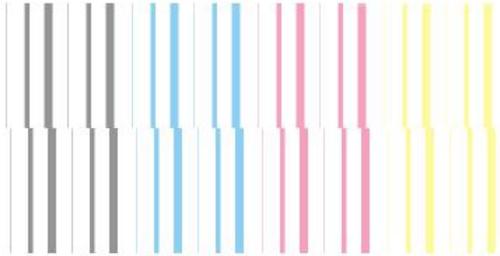
七、打印喷头垂直校准图



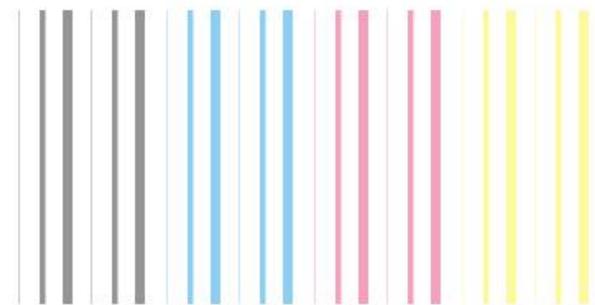
在参数设置里选择 偏差校正 点击 垂直校准



上面的垂直校准图显示喷头已经倾斜,需对此进行校准,可对喷头进行“左上推”或者“右下拉”;



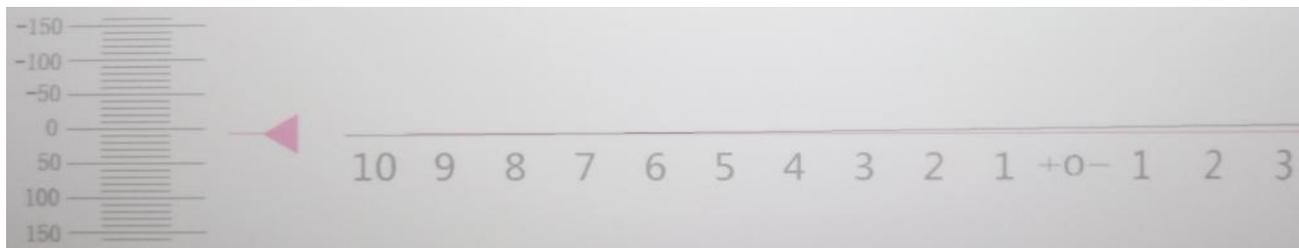
假如出现上面的校准这种情况,可对喷头进行“左下拉”或者“右上推”,直至喷头垂直打印出下图这种状态即表明喷头已经垂直。



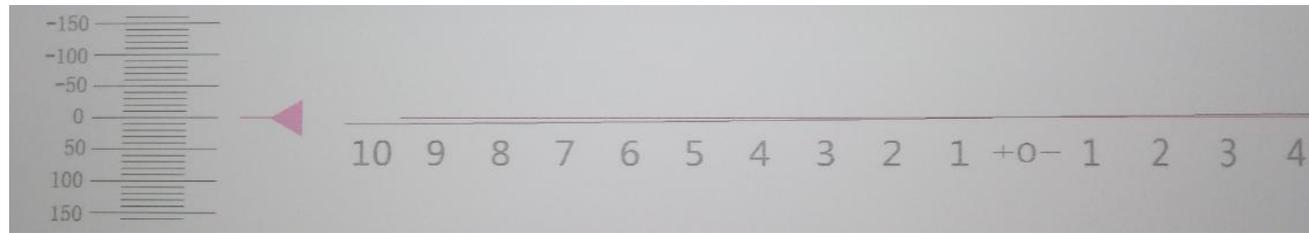
八、打印喷头纵向间距校准



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。

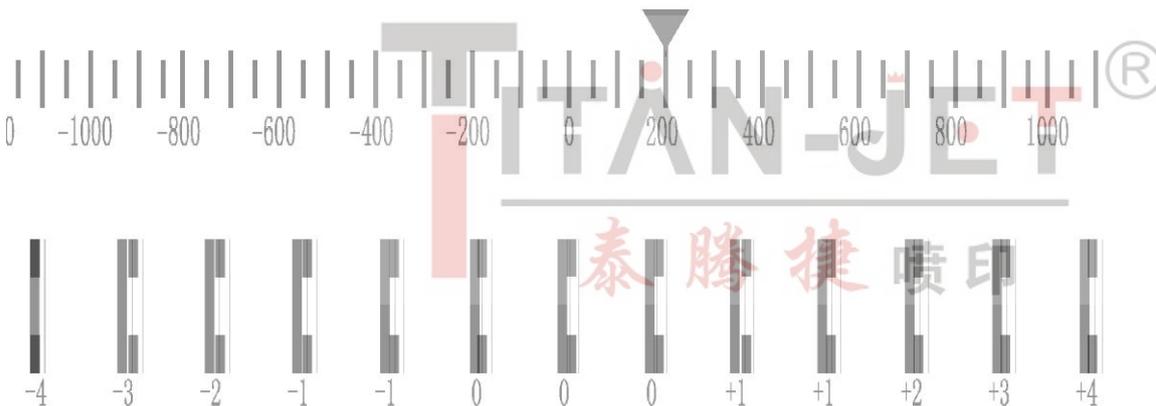


如上图所示，校准图已经校准至“0”点，即可。

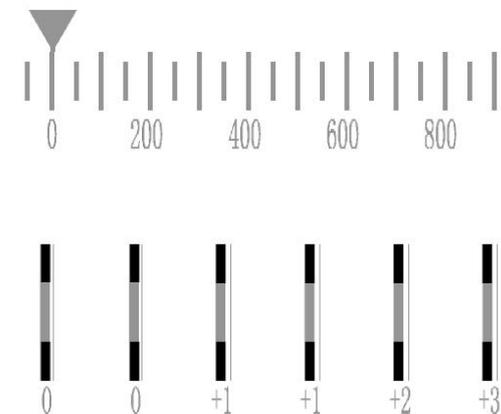
九、打印喷头间水平间距校准



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：



下面的细调校准图，在“+2”位置是最直的，则需在“H2 向左”编辑框的原有数值基础上加上 2，等于“223”，再点击“水平向左校准”打印校准图，查看机器实际校准效果，直至校准至“0”点，如下图所示即可。

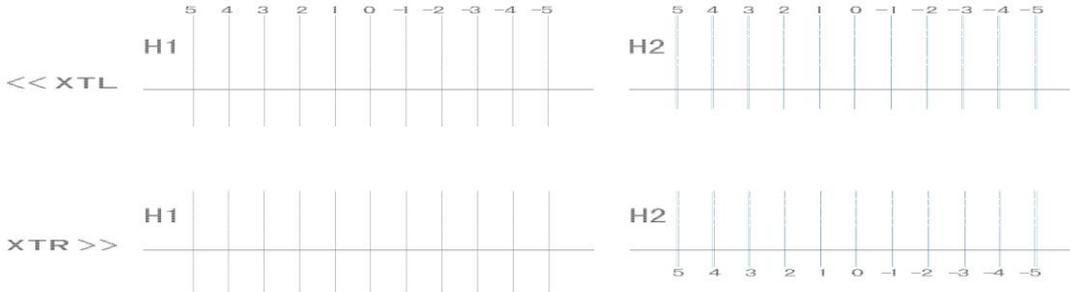
水平向右校准原理跟水平向左校准一致，按上面的步骤进行校准即可。（一般两个参数基本相同）

十、. 打印套色表校准

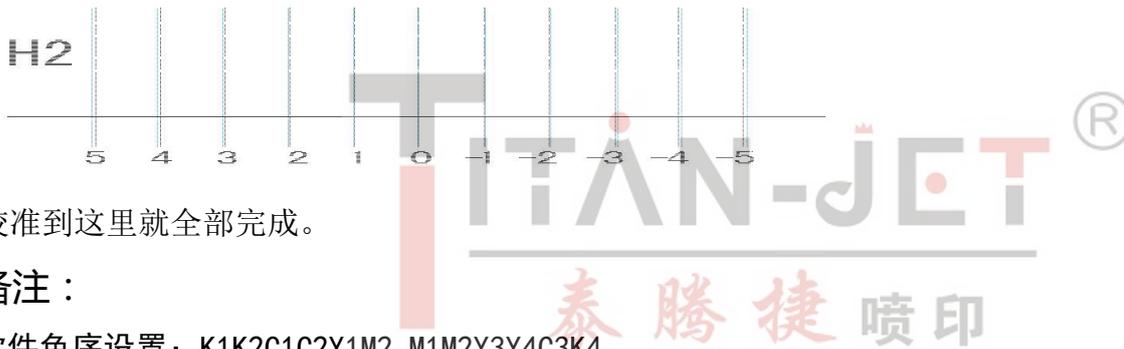
套色表		H00	H01	H02	H03	H04	H05	H06	H07
G00		K	K	C	C	Y	M	M	M
↑ ↓		0	0	0	0	0	0	0	0
→		0	0	0	0	0	0	0	0
←		0	0	0	0	0	0	0	0
C01		Y	Y	C	K	关闭	关闭	关闭	关闭

套色校准

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。



校准到这里就全部完成。

备注：

软件色序设置：K1K2C1C2Y1M2 M1M2Y3Y4C3K4



TITAN-JET®
泰騰捷噴印