

软件说明书



目录

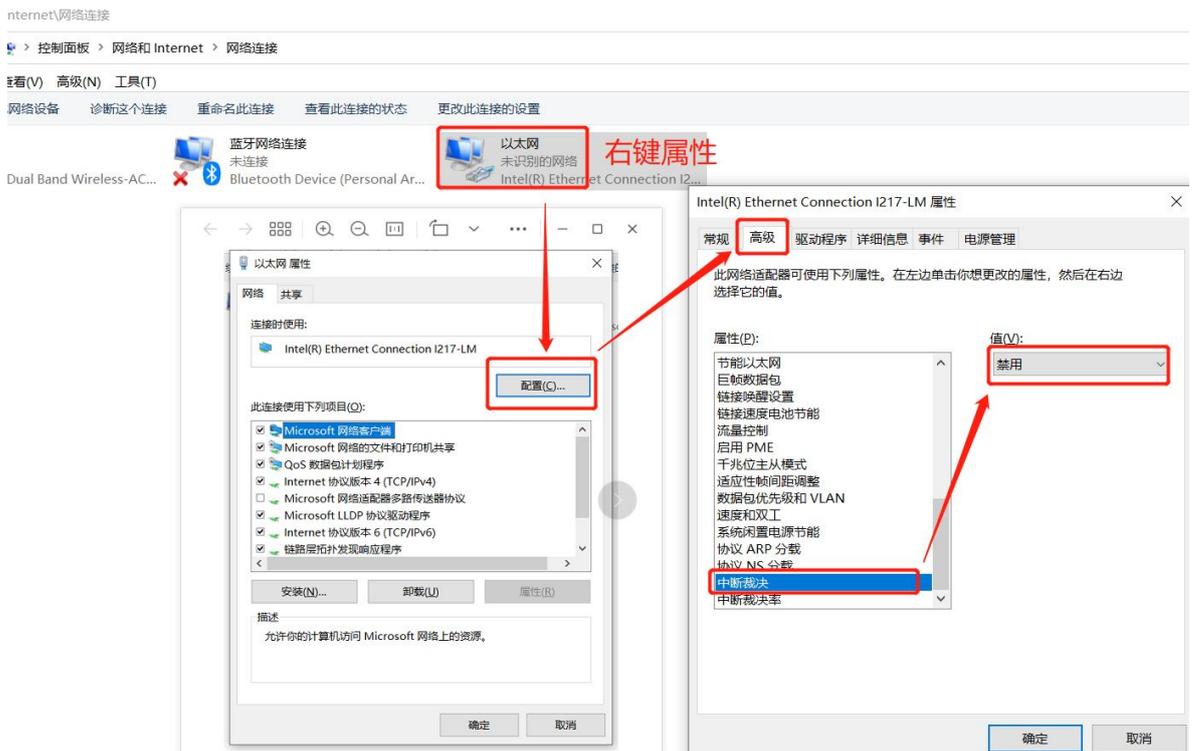
1. 软件描述	2
1.1. 电脑系统及联机	2
1.2. 禁用驱动程序强制签名	4
1.3. 软件安装	5
2. 软件主界面窗口介绍	7
2.1. 文件	8
2.2. 任务	8
2.2.1. 任务预览区	9
2.2.2. 打印任务区	9
2.2.3. 任务属性区	11
2.3. 打印	11
2.4. 停止	11
2.5. 暂停	12
2.6. 测试	12
2.7. 清洗	12
2.8. 闪喷	13
2.9. 左移	13
2.10. 右移	13
2.11. 进料	13
2.12. 退料	13
2.13. X 复位	13
2.14. 设置	14
2.14.1. 设置	14
2.14.2. 校准	16
2.15. 电压	20
2.15.1. 电压——电压设置	20
2.15.2. 电压——温度设置	21
2.16. 高级	22
2.16.1. 马达设置	23
2.16.2. 基准套色	29
2.16.3. UV 灯	30
2.16.4. 清洗	31
2.16.5. 参数	36

1. 软件描述

- (1)、本软件是一款打印机控制软件，控制打印机喷墨及运行。操作简单，通俗易懂。 主要应用于各种图片打印，如：PNG、TIF、PDF等格式图片打印
- (2)、在机器已经初始化完成的前提下，我们可以通过本软件来完成打印等操作，基本使用可通过后续的菜单栏进行了解

1.1. 电脑系统及联机

适用 win7、10、11 系统，网口版需要电脑的网卡为千兆网，百兆网不能连接主板
确认是千兆网卡后，建议电脑设置，如下图，win7 系统改《本地连接》。



控制面板 > 网络和 Internet > 网络连接

查看(V) 高级(N) 工具(T)

此网络设备 诊断这个连接 重命名此连接 查看此连接的状态 更改此连接的设置

02 以太网 正在识别... Intel(R) Ethernet Connection I2...

1 个项目

网络和共享中心 根据所连接到的网络, 决定要共享的内容。

Intel(R) Ethernet Connection I217-LM 属性

常规 高级 驱动程序 详细信息 事件 电源管理

此网络适配器可使用下列属性。在左边单击你想更改的属性, 然后在右边选择它的值。

属性(P):

- 节能以太网
- 巨帧数据包
- 链接唤醒设置
- 链接速度电池节能
- 流量控制
- 启用 PME
- 千兆位主从模式
- 适应性帧间距调整
- 数据包优先级和 VLAN
- 速度和双工
- 系统闲置电源节能
- 协议 ARP 分载
- 协议 NS 分载
- 中断裁决
- 中断裁决率

值(V):

强制主模式

Internet\网络连接

控制面板 > 网络和 Internet > 网络连接 >

查看(V) 高级(N) 工具(T)

此网络设备 诊断这个连接 重命名此连接 查看此连接的状态 更改此连接的设置

2 以太网 未识别的网络 Intel(R) Ethernet Connection I2...

1 个项目

网络和共享中心 根据所连接到的网络, 决定要共享的内容。

Intel(R) Ethernet Connection I217-LM 属性

常规 高级 驱动程序 详细信息 事件 电源管理

此网络适配器可使用下列属性。在左边单击你想更改的属性, 然后在右边选择它的值。

属性(P):

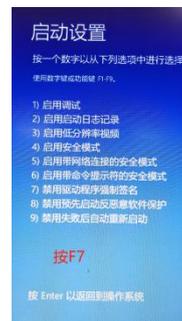
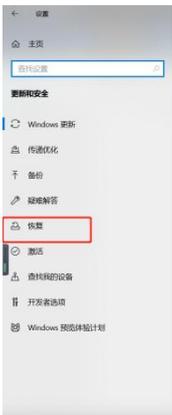
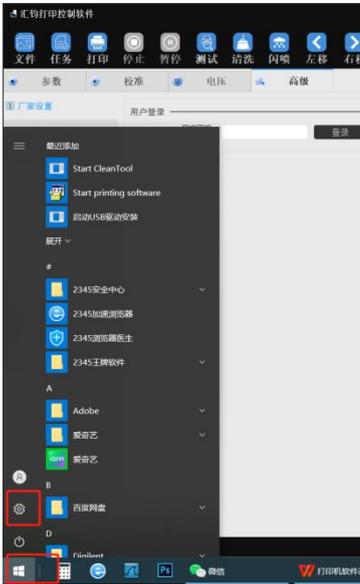
- 节能以太网
- 巨帧数据包
- 链接唤醒设置
- 链接速度电池节能
- 流量控制
- 启用 PME
- 千兆位主从模式
- 适应性帧间距调整
- 数据包优先级和 VLAN
- 速度和双工
- 系统闲置电源节能
- 协议 ARP 分载
- 协议 NS 分载
- 中断裁决
- 中断裁决率

值(V):

1.0 Gbps 全双工

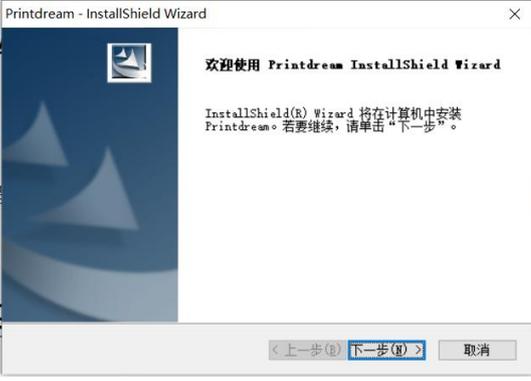
1.2. 禁用驱动程序强制签名

如果不能联机，有些 win10 电脑需要禁用驱动程序强制签名，方法如下图，左至右、上至下顺序，可循环多操作几次

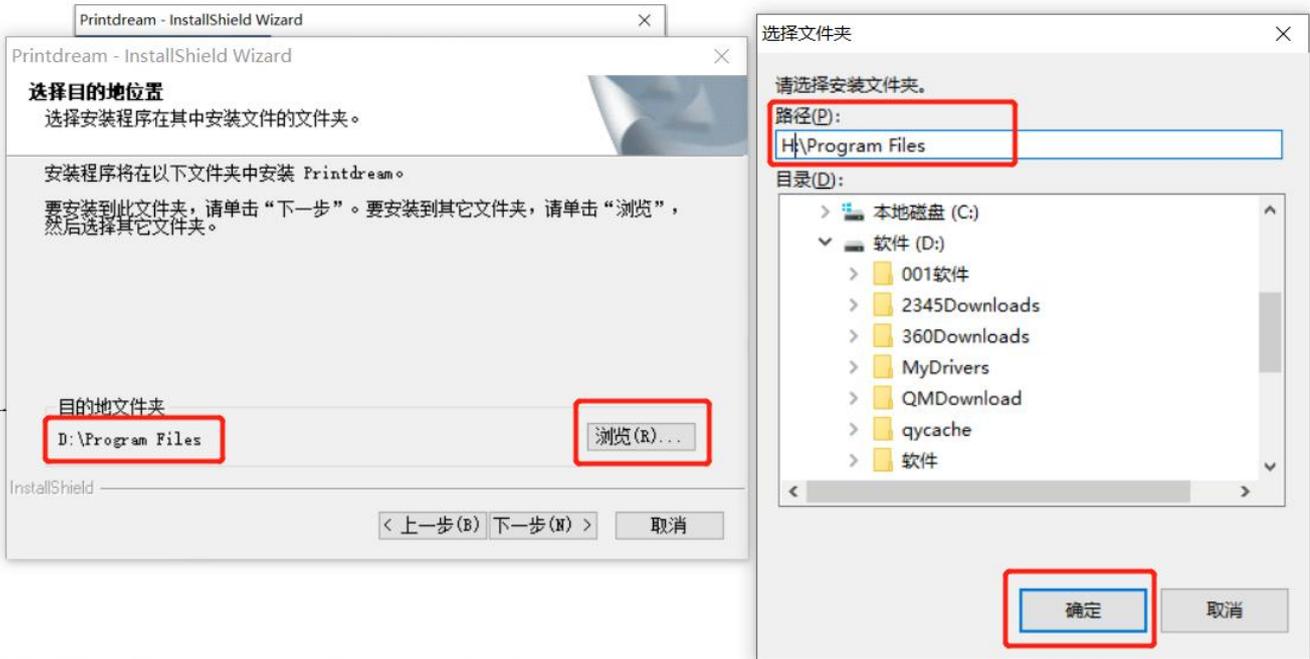


1.3. 软件安装

双击安装程序 ，选择安装语言 ，点击《确定》，等待进程。

点击《下一步》 

可点击《浏览》选择安装目的地文件夹，点击《确定》，点击《下一步》，也可以安装在 D 盘 Program Files 文件夹下，直接点击《下一步》。



Printdream - InstallShield Wizard

选择目的地位置

选择安装程序在其中安装文件的文件夹。

安装程序将在以下文件夹中安装 Printdream。

要安装到此文件夹，请单击“下一步”。要安装到其它文件夹，请单击“浏览”，然后选择其它文件夹。

目的地文件夹: D:\Program Files

浏览(R)...

Printdream - InstallShield Wizard

选择文件夹

请选择安装文件夹。

路径(P): H:\Program Files

目录(D):

- 本地磁盘 (C:)
- 软件 (D:)
 - 001软件
 - 2345Downloads
 - 360Downloads
 - MyDrivers
 - QMDownload
 - qycache
 - 软件

确定

取消

点击《是》



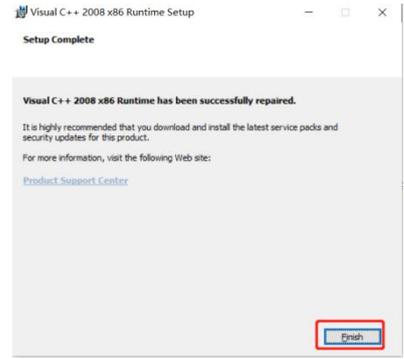
点击《下一步》



点击《安装》



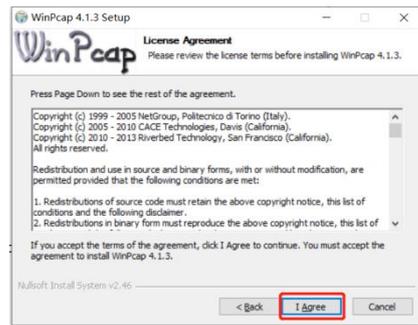
安装 C++, 点击《NEXT》《Finish》



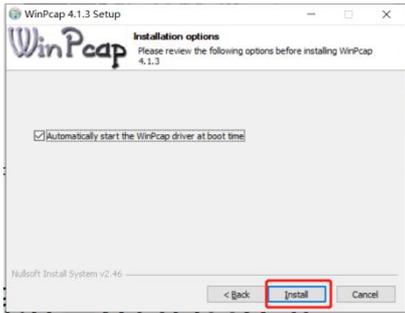
点击《Next》



点击《I Agree》



点击《Install》



点击《Finish》



完成软件安装，可双击桌面生成的快捷方式或在安装目的地文件夹中双击图标来打开软件。

2. 软件主界面窗口介绍



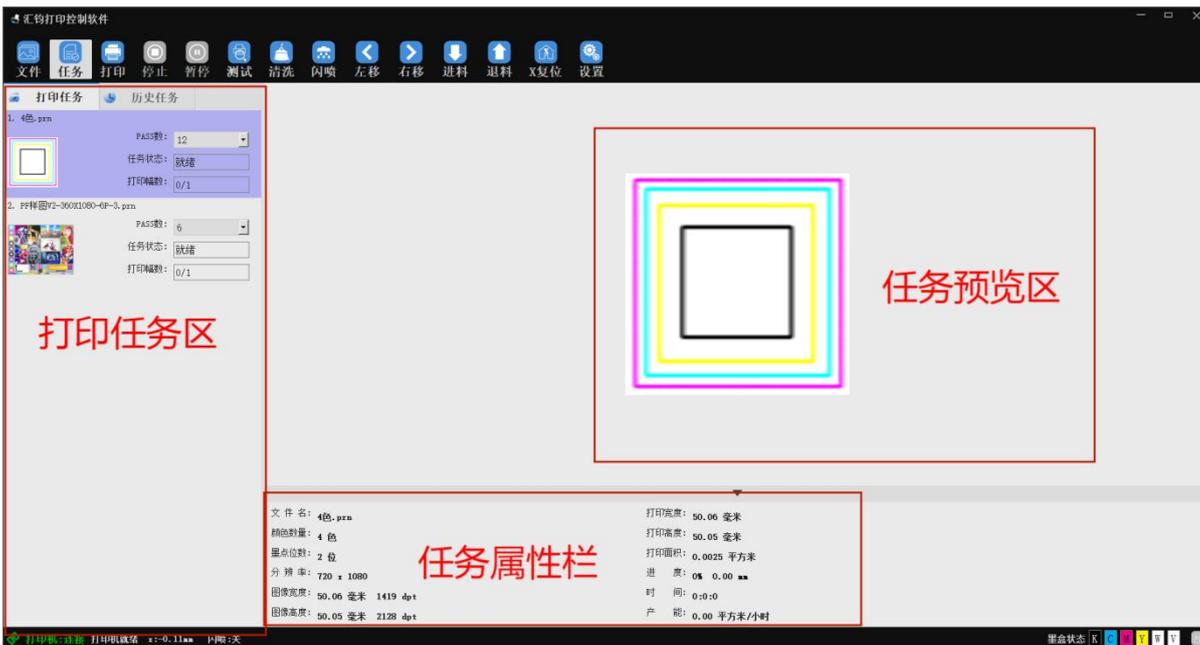
2.1. 文件

在指定目录下双击选择需要打印的 PRN 或 PRT 格式文件（如下图），可在打印任务属性栏观察所选任务信息。



2.2. 任务

查看或执行需要打印的图片参数（如下图）



2.2.1. 任务预览区

显示当前选中任务及正打印任务

2.2.2. 打印任务区

显示当前打印的任务及所有待打印的任务

2.2.2.1. 打印任务

PASS 数：选择需要打印的 pass 数

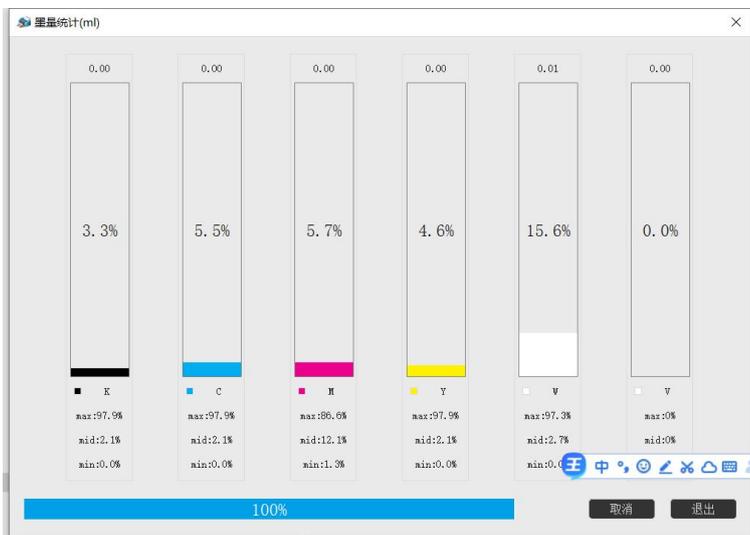
任务状态：观察此任务是否在执行打印状态

打印幅数：观察此任务将打印的份数

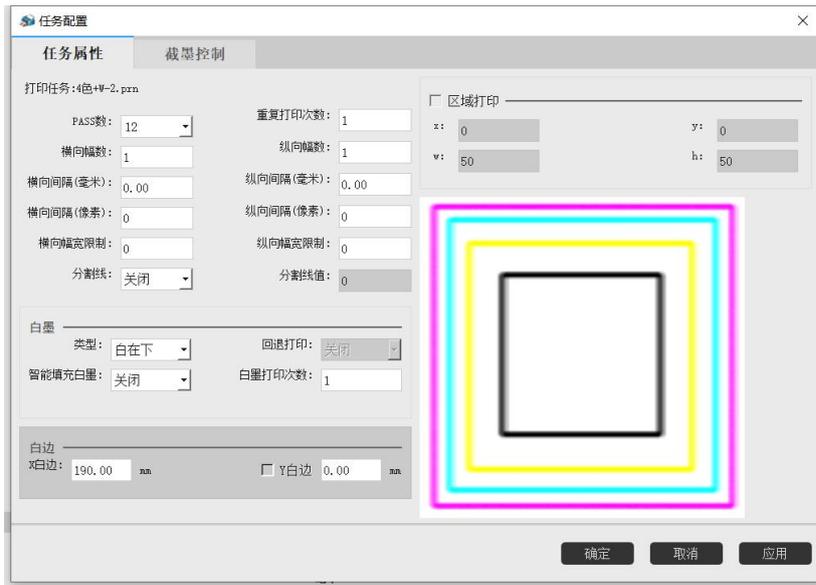
A、右击需打印任务：在就绪状态可打印、删除当前任务、墨量统计、清空列表，在打印状态下可暂停、停止、中断打印任务。《中断打印》是在打印多份时，点击《中断打印》后，会打印完当前正在打印的这一份，后续剩下的份数就不再继续打印。如下图



点击上图《墨量统计...》，可观察墨量百分比。如下图：



B、双击打印任务:可以设置打印任务的各种属性,如下图所示:



- PASS 数:** 点击右边三角形选择需打印的 PASS 数
- 重复打印次数:** 设置该图片需重复打印的次数
- 横向幅数:** 设置 X 方向打印幅数, **注意机器物理 X 幅宽**
- 纵向幅数:** 设置 Y 方向打印幅数
- 横向间隔:** 横向幅数间的设置水平间距
- 纵向间隔:** 纵向幅数间的设置纵向间距
- 分割线:** 打印结束后的在距离图片一段距离打出对应标示线
- 白墨类型:** 根据打印需要选择白在上或白在下
- 智能填充白墨:** 勾选此功能, 在图片未做专色情况下, 自己填充铺底白墨
- X 白边:** 显示 X 打印起始位置
- 区域打印:** 开启后可用鼠标在图片上画出需要打印的区域, 或者填写个长宽。

截墨控制: 打开后可以控制出墨量的大小, 如下图:



2.2.2.2. 历史任务

显示打印过的历史任务，右击历史打印任务可执行《添加到打印列表》、《删除任务》、《清空列表》操作



2.2.3. 任务属性区

文件名: 4色.prn	打印宽度: 50.06 毫米
颜色数量: 4 色	打印高度: 50.05 毫米
图像高度: 2 位	打印面积: 0.0025 平方米
分辨率: 720 x 1080	打印进度: 0% 0.00 mm
图像宽度: 50.06 毫米 1419 dpt	打印时间: 0:0:0
图像高度: 50.05 毫米 2128 dpt	打印产能: 0.00 平方米/小时

- | | |
|-----------------|-----------------------------|
| 文件名: 文件的名称 | 打印宽度: 结合横向幅数显示实际打印宽度 |
| 颜色数量: 打印时需要的颜色数 | 打印高度: 结合纵向幅数显示实际打印高度 |
| 图像高度: 打印图的高度 | 打印面积: 打印到试纸上的实际面积 |
| 分辨率: 打印图片的分辨率 | 打印进度: 打印时的进度, 到 100%时即为打印完成 |
| 图像宽度: 图片的宽度 | 打印时间: 记录打印用时 |
| 图像高度: 图片的高度 | 打印产能: 即为打印的效率 |

2.3. 打印

打印选中任务

2.4. 停止

停止打印当前任务

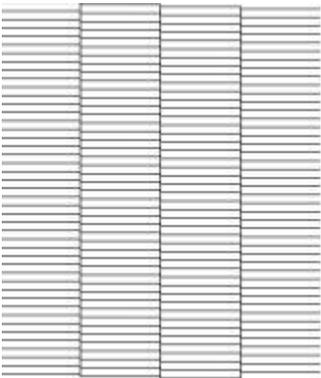
2.5. 暂停

打印过程中点击此按钮，将暂停打印当前任务，小车复位；再点击将继续打印当前任务

2.6. 测试

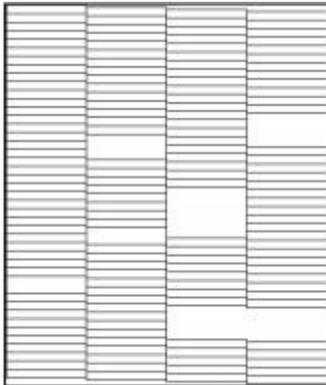
打印测试条（**喷头状态**：检查当前喷头是否堵孔）

可以通过打印测试图查看当前喷头状态（如下例图↓）



若喷头状态与上图↑一致，说明喷头并未出现堵塞以及丢针等情况，是可以正常打印的

若喷头状态与下图↓类似，说明喷头有丢针的情况，请及时清洗喷头，以免影响打印质量



2.7. 清洗

当喷头状态不佳时，如上图，可选择各种清洗模式对喷头进行清洗



选择对应的喷头模式清洗

2.8. 闪喷

打开或关闭喷头待机闪喷。闪喷关闭时墨栈上升，对喷头进行保湿；开启时墨栈下降（可在软件左下角查看当前闪喷的状态）

2.9. 左移

控制小车向左移动

2.10. 右移

控制小车向右移动

2.11. 进料

控制打印材料前进

2.12. 退料

控制打印材料后退

2.13. X 复位

当小车不在原点时，点击此处，控制小车复位到原点

2.14. 设置

机器的属性调试

2.14.1. 设置

2.14.1.1. 设置—基本设置



A. 打印速度：打印任务的速度，可选低速、中速、高速

B. 打印方向：打印的方向，可选单向向左、单向向右、双向打印

C. 闪喷频率：闪喷频率：如图，可选喷孔闪喷的力度



频率越高，喷孔闪喷的力度也越大，反之则越小

D. x 白边：  横向的起始打印位置，手动输入数值控制 X 打印位置

E. 彩条：打印任务时，若要添加打印彩条，可选择在图左侧、图右侧以及图两侧进行添加（如下图）



间距：彩条离打印任务边缘的间距
 宽度：设置彩条的宽度

F. 墨垫清洗：



开启：点击开启，小车移至设置值，勾选墨泵，墨泵工作，抽掉墨垫中的废墨

墨泵：是否开启墨栈抽墨

G. 注墨：



可根据需要给指定的喷头注墨，清洗喷头
 点击开始按钮将开始注墨，点击停止按钮将停止注墨

H. 羽化幅度：



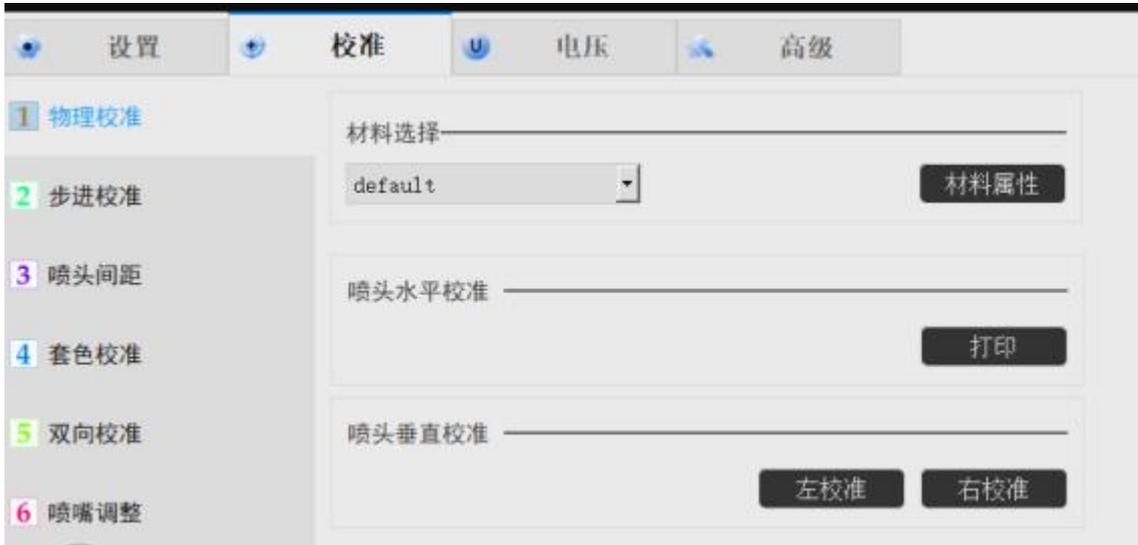
喷头边缘羽化，柔化 PASS 道，可根据选择幅度调节羽化效果，幅度越大，速度越慢，效果越好

I. 单头羽化：将每个头都添加羽化效果(用于单彩模式)

J. 加强羽化：一般在喷头状态较差时开启使用，开启加强羽化，打印速度会降低，但效果会提升很多，可根据打印出来的实际效果进行多次调试，以达到理想状态

2.14.2. 校准

2.14.2.1. 校准—物理校准



A. 材料选择：特殊机型使用

B. 喷头水平校准：特殊机型使用

C. 喷头垂直校准：检查喷头位置是否水平垂直，可选左校准和右校准

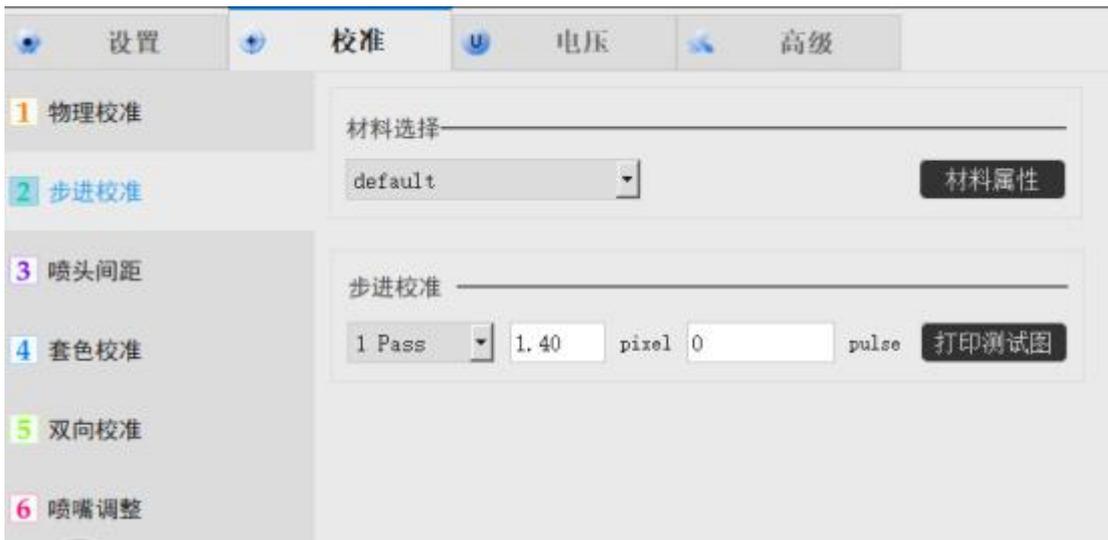


如上图↑，当上下两部分为直线时，说明喷头位置是正常水平垂直的，可以正常打印

如下图↓，则是上下两部分错位的情况，需要通过调整喷头物理位置来达到垂直



2.14.2.2. 校准——步进校准



步进校准：打印图像走料是否正确，PASS 数之间是否出现重叠或分开的情况（一般校准 1PASS 基准步进）
 点击打印测试图，如下图所述↓



在 0 的位置重叠，则无需再多做调整
 若不重叠，如下例图所述↓



在其他位置重叠时，则需要继续调整至 0 的位置

2.14.2.3. 校准——喷头间距



由于多个喷头之间的排序是错开的，所以当喷头进行打印任务的时候，可能会出现打图不重叠或是位置不对应等情况，所以需要调整多个喷头之间的距离，直到打图完全重叠。如上图

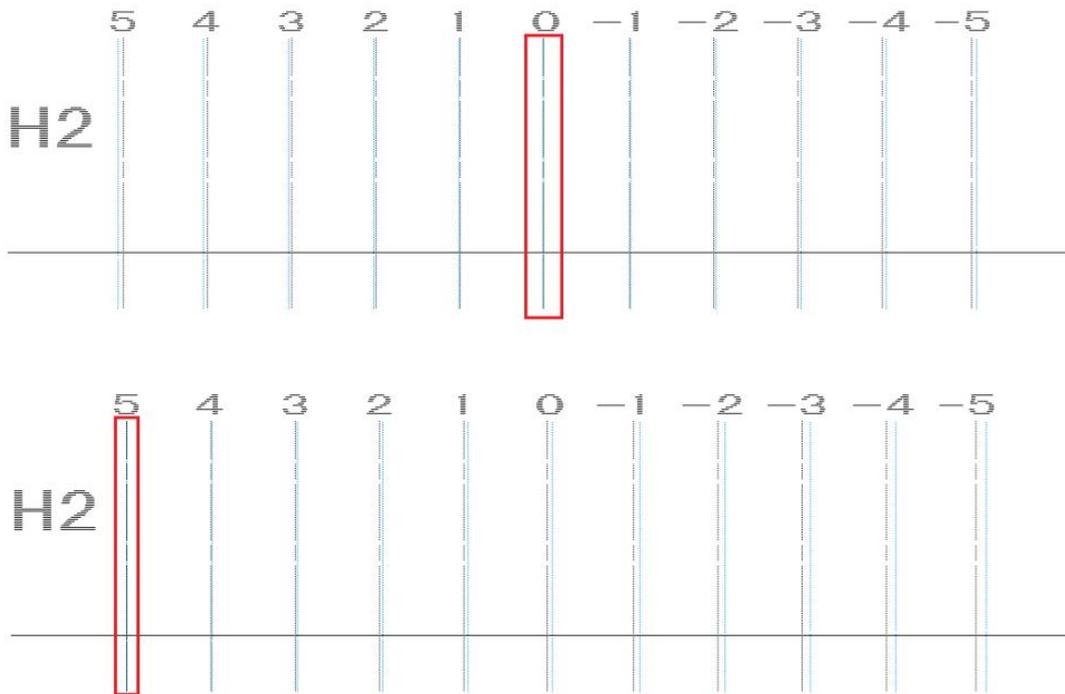
- A. 各喷头到喷头 1 之间的 X 距离左：校准单向向左打印时的距离
- B. 各喷头到喷头 1 之间的 X 距离右：校准单向向右打印时的距离
- C. 各喷头到喷头 1 之间的 Y 距离：校准纵向打印时的距离

2.14.2.4. 校准——套色校准



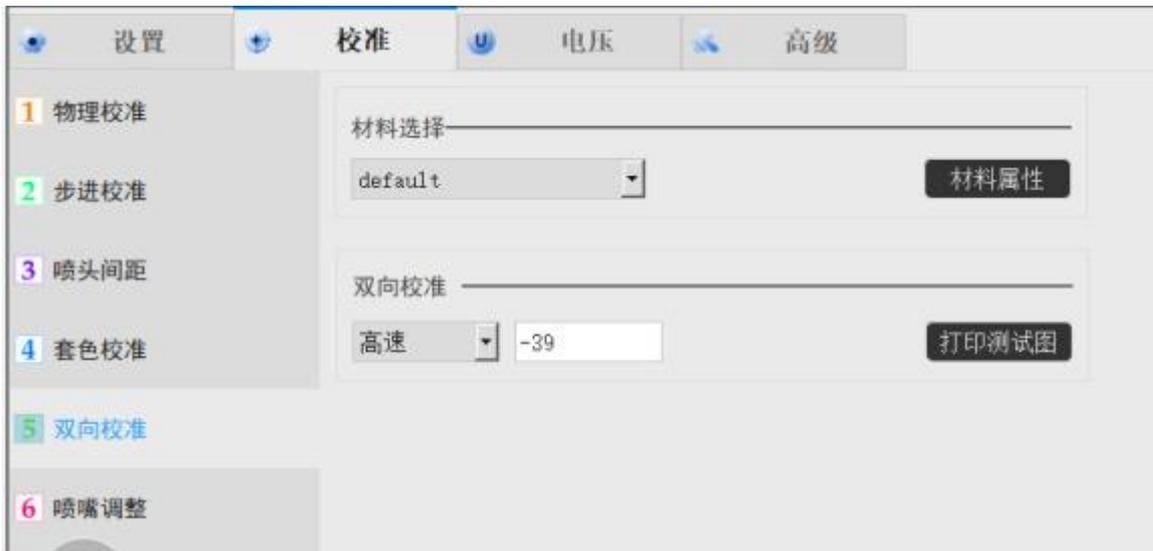
套色校准：喷头的颜色偏移，分为喷头向左打印偏移和向右打印偏移

如下例图↓，青色线条在 0 的位置与黑色线条完全重合时，则无需再校准

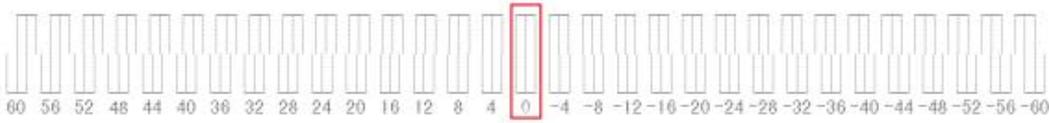


如上例图↑，青色线条与黑色线条完全重合的位置在 5，则需要校准
根据需要向左和向右校准

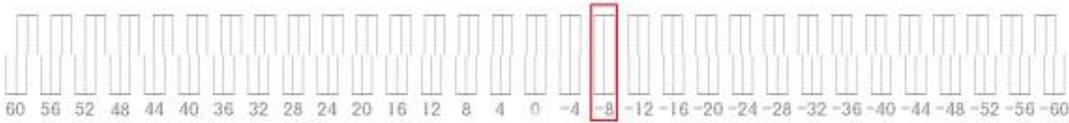
2.14.2.5. 校准——双向校准



双向校准：喷头小车来回打印的位置是否重叠
可选低速、中速和高速，在选择此三种速度进行打印任务时，三种打印速度都必须校准
点击打印测试图，如下图所示↓



以 0 的位置为基准，在 0 的位置对齐，说明无需继续调整
 若在 0 的位置没有对齐，则如下例图↓，需要继续调整



2.14.2.6. 校准——喷嘴调整

特殊机型使用



喷头间羽化：喷头之间的羽化
 喷头调整数组：调整喷头之间的重合孔数，在 Value 列输入像素值

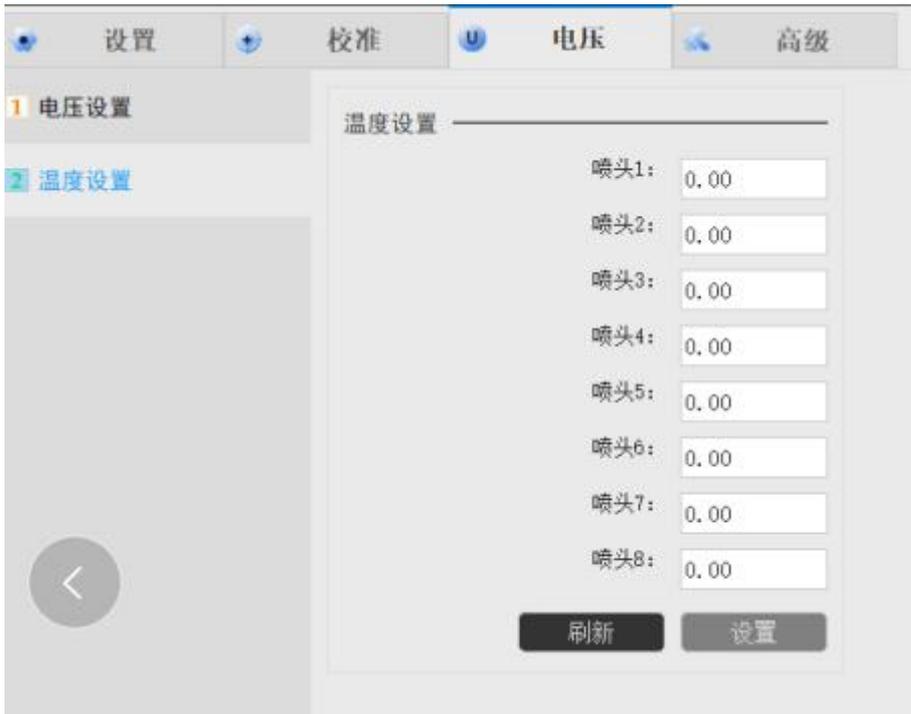
2.15. 电压

2.15.1. 电压——电压设置

#	CH01	CH02	CH03	CH04	CH05	CH06	CH07	CH08
R01	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
R02	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00

在此处可进行对电压的微调，点击设置
 一般只在打印时出现出墨较浅或者断墨等情况时进行设置

2.15.2. 电压——温度设置



读取喷头的温度

2.16. 高级

在高级界面点击厂家设置，直接输入密码：“123”，进入工厂模式，如下图



工厂模式中包含**马达设置**、**基准套色**、**UV 灯**、**清洗**、**参数**，以下将分块细说

2.16.1. 马达设置

2.16.1.1. 马达设置—X 电机设置



A. X 电机校准：校准小车的齿轮比



首先确认光栅解码器读值正常，左移观察左下方 X 显示位置值，如 $x: -0.11mm$ 到 $x: 164.66mm$ ，然后点击《X 复位》。然后，点击《移动》，小车则会向左移动（默认右边是原点的情况下），等小车停止运动以后，点击《复位》，小车回到原点，X 齿轮比校准完成

B. X 电机参数设置

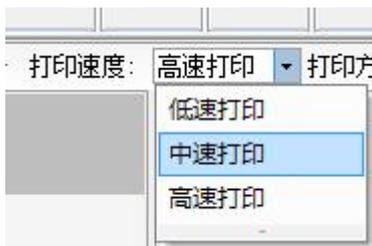
x电机参数设置

低速打印:	400	mm/s
中速打印:	600	mm/s
打印高速:	800	mm/s
加减速区域:	200	mm
移动速度:	200	mm/s
白边偏移值:	300.00	mm
复位速度:	800	mm/s
单向复位速度:	800	mm/s

单向复位与打印速度相同

B1. X 电机打印速度

2.14.1.1 中对应的低速打印、中速打印、高速打印由上图设置，控制打印速度（如下图），在此设置参数来达到自己预想的速度



B2. 加减速区域: 从静止到打印速度，小车加减速的距离，值越大，小车越平缓；值越小，小车整体移动速度越快，但是电机会抖动，需要实际调试出一个合适的值，在设置值的这个参数范围开始加速和减速

B3. 移动速度: 非打印过程中，小车的移动速度

B4. 白边偏移值: 打印开始的起始位置，一般在此处填入一个值，使打印界面白边值为 0 时，刚好在材料边缘；当前打印的起始位置=白边值+此处的白边偏移值

B5. 复位速度: 在此设置小车复位到原点时的速度

B6. 单向复位速度: 单向复位时，小车返回的速度

C. X 电机参数不常用设置：

建议设置前请咨询技术支持



C1. X 轴保护位置： 小车在回到原点前，为了防止发生惯性的碰撞，可在此设置一个值来让小车处于保护位

C2. X 保护速度： 小车达到保护位置处时按照此处设置的速度走动

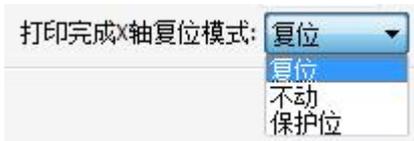
C3. 打印测试条的速度： 即在此设置打印测试条的打印速度

C4. 控制面板设置白边偏移： 在控制面板上设置白边的偏移值；当前打印的起始位置=白边值+白边偏移值

C5. 喷头保护时间： 在此设置一个时间，若小车处于非原点的位置，则会在设置的这个时间让小车复位，保护喷头

C6. 硬件光栅精度： 每英寸中有多少光栅，一般不建议进行调整，此处默认为 720

C7. 软件光栅精度： 每英寸中有多少光栅，一般不建议进行调整，此处默认为 720



C8. 打印完成 X 轴复位模式： 当前打印任务完成后，在此选择使小车复位，或是打印完后保持不动，或是回到保护位 (建议选择复位)

2.16.1.2. 马达设置—Y 电机设置



A. Y 电机校准：Y 轴的校准特指打印材料的校准，与 X 轴不同，打印材料需要自己手动量取实际的移动距离来进行校准



先提前在打印材料上用笔做个标记，再点击移动，打印材料会向前运动一段距离，停止运动后，用工具量取打印材料刚刚实际走动的距离，将得到的数值写入，点击计算，得到 Y 的齿轮比。需要进行多次校准，当运动值和测量是值一致时，说明数值越准确

B. Y 电机参数设置

Y电机参数设置

低速打印:	25	mm/s
中速打印:	25	mm/s
打印高速:	25	mm/s
加减速区域:	2	mm
移动速度:	25	mm/s
Y电机方向极性:	默认	

B1. Y 打印速度：低速打印、中速打印、高速打印：控制打印过程中的打印材料移动的速度，在此设置参数来达到自己预想的速度

B2. 加减速区域：在设置的这个参数范围内加速和减速

B3. 移动速度：非打印过程中，打印材料的移动速度，将会应用在如下图的功能处



B4. Y 电机方向极性：调整打印材料的前进以及后退，选择默认保持正常进料退料；选择全部取反则将所有移动打印材料时的相反；选择运动取反，仅在走料时反过来

Y电机方向极性 默认

设置

硬件光栅精度: 默认

全部取反

运动取反

C. 平板设置

平板设置

硬件光栅精度:	720
白边偏移值:	0.00 mm
Y定位模式:	限位定位
打印结束Y轴复位模式:	关闭

C1. 硬件光栅精度：每英寸中有多少光栅，一般不会进行调整，此处默认为 720

C2. 白边偏移值：打印开始的起始位置，一般在此处填入一个值，使打印界面白边值为 0 时，刚好在材料边缘；当前打印的起始位置=白边值+此处的白边偏移值

C3. Y 定位模式：在使用平板机时，可能需要对打印材料进行定位，以达到在打印完当前任务后，继续打印下一个任务，或者同时进行多个打印任务的目的，在此我们则需要用到定位

Y定位模式 限位定位

Y轴复位模式 限位定位

码盘定位

光栅定位

脉冲定位

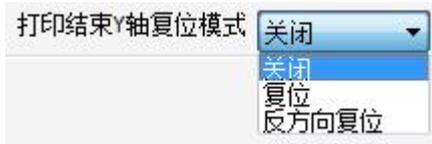
限位定位：通过 Y 原点限位来定位

码盘定位：通过码盘的转动来定位

光栅定位：用光栅的精度来定位

脉冲定位：通过走了多少脉冲来定位

C4. 打印结束 Y 轴复位模式：当前打印任务结束后，可选择让打印材料复位，或是让打印材料反方向复位



2.16.1.3. 马达设置—墨栈电机设置



- A. **移动速度：**墨栈移动速度
- B. **加减速区域：**在设置参数范围开始加速和减速
- C. **最大行程：**限制墨栈移动的最大行程
- D. **墨栈保护时间：**墨栈会在设置时间内复位，使喷头处于保湿位

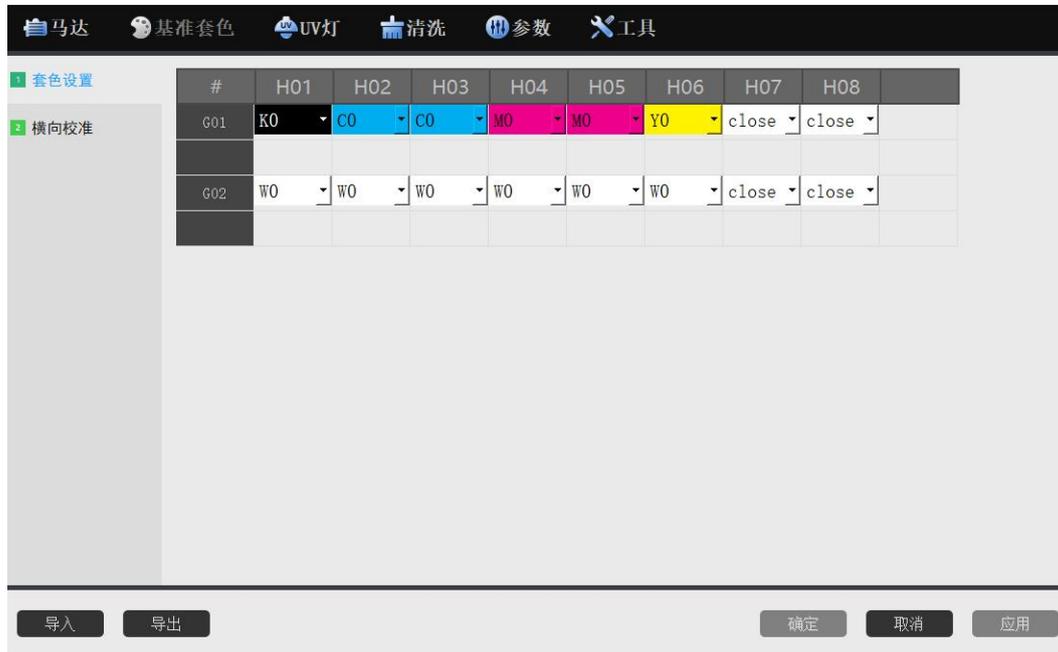
2.16.1.4. 马达设置—刮片电机设置



- A. **移动速度：**刮片移动速度
- B. **加减速区域：**设置参数范围内开始加速和减速

2.16.2. 基准套色

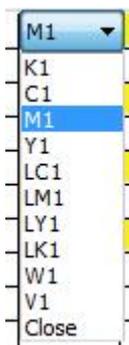
2.16.2.1. 基准套色—套色设置



A. 套色设置: 可将闪喷开启, 然后用纸张置于喷头下方, 根据纸张上闪喷出来的颜色, 来校准出与之相对应的颜色。

H01 对应第一列喷孔闪喷的颜色, H02 对应第二列喷孔闪喷的颜色, 并以此类推
G01 代表喷头 1, G02 代表喷头 2, 并以此类推

关于对颜色的选择如下图:

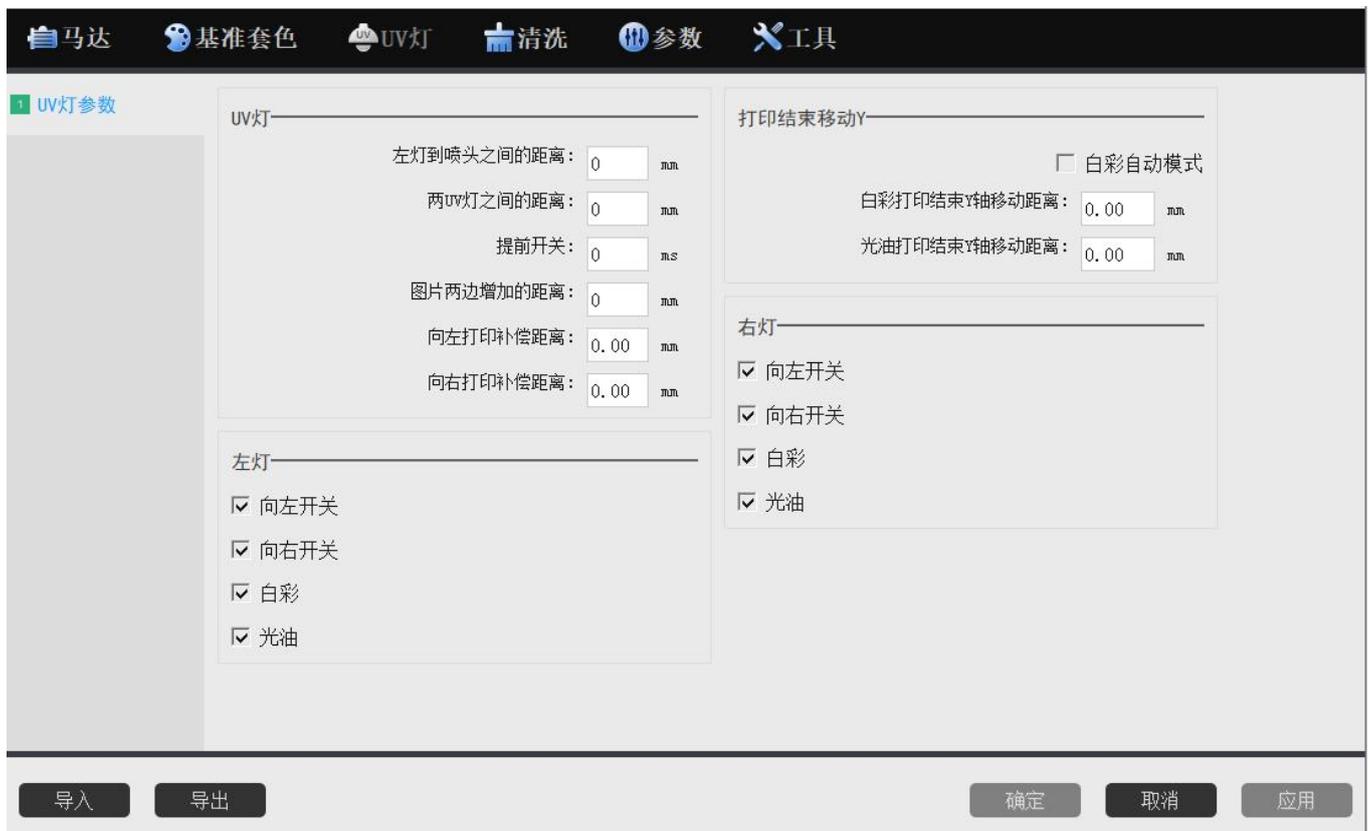


2.16.2.2. 基准套色—横向校准



设置各喷头到喷头 1 的横向距离。

2.16.3. UV 灯



UV 机型使用

左灯到灯头之间的距离： 设置左灯到灯头之间的距离
 两 UV 灯之间的距离： 设置两 UV 灯之间的距离
 提前开关： 设置提前开关时间
 图片两边增加的距离： 设置图片两边增加的距离
 向左打印补偿距离： 设置向左打印补偿距离
 向右打印补偿距离： 设置向右打印补偿距离

左灯-向左开关： 左灯向左开关	右灯-向左开关： 右灯向左开关：
左灯-向右开关： 左灯向右开关	右灯-向右开关： 右灯向右开关
左灯-白彩：（特殊）左灯白彩开关	右灯-白彩：（特殊）右灯白彩开关
左灯-光油：（特殊）左灯光油开关	右灯-光油：（特殊）右灯光油开关

白彩打印结束 Y 轴移动距离： 设置白彩打印完成后 UV 灯照射 Y 距离
 光油打印结束 Y 轴移动距离： 设置光油打印完成后 UV 灯照射 Y 距离

2.16.4. 清洗

2.16.4.1. 清洗—自动清洗



勾选《打印清洗》或者《待机清洗》其中一个选项的时候，以上参数都可进行自由调整

A. 选择打印清洗



- A1. 打印次数间隔：打印多少次 (PASS) 后再进行清洗
- A2. 清洗模式：选择闪喷清洗以及正常清洗
- A3. 清洗闪喷频率：清洗时闪喷的频率
- A4. 清洗时间：选择普通清洗和强度清洗，分别设置两种清洗的闪喷时间
- A5. 闪喷时间：闪喷持续的时间

B. 选择待机清洗

- B1. 清洗模式：选择闪喷清洗以及正常清洗
- B2. 清洗闪喷频率：清洗时闪喷的频率
- B3. 清洗时间：选择普通清洗和强度清洗，分别设置两种清洗的闪喷时间
- B4. 空闲时间：设置空闲时间多少小时后进行清洗
- B5. 闪喷时间：闪喷持续的时间

2.16.4.2. 清洗—手动清洗

A: 清洗时间设置

普通清洗

抽墨时间1: 550 ms

抽墨时间2: 0 ms

抽墨时间3: 0 ms

抽墨后等待时间: 8000 ms

闪喷时间: 8000 ms

抽废墨时间: 6000 ms

抽墨次数: 1

A1. 抽墨时间: 抽墨需要的时间

A2. 抽墨后等待时间: 抽墨后等待的时间

A3. 闪喷时间: 闪喷持续的时间

A4. 抽废墨时间: 抽废墨的时间

A5. 抽墨次数: 抽多少次墨

B: 闪喷位置: 闪喷时, 喷头小车所处的位置

X电机

闪喷位置: 0 mm

测试

X复位

C: 清洗时墨盏的高度

墨栈电机

闪喷高度: 8800 pulse

抽墨高度: 13000 pulse

刮墨高度: 6400 pulse

测试

测试

测试

墨栈复位

C1. 闪喷高度: 闪喷时, 墨栈所处的高度

C2. 抽墨高度: 抽墨时, 墨栈所处的高度

C3. 刮墨高度: 刮墨时, 墨栈所处的高度

D: 清洗时, x 电机分别移出来的距离

刮墨位置 喷头1

刮片位置: pulse

X电机开始位置: 72 mm

X电机结束位置: 109 mm

测试

测试

测试

刮片复位

E: 清洗时, Z 电机的位置

Z电机

闪喷高度: mm

抽墨高度: mm

刮墨高度: mm

E1. 闪喷位置: 闪喷时, 升降平台所处的位置

E2. 抽墨高度: 抽墨时, 升降平台所处的高度

E3. 刮墨高度: 刮墨时, 升降平台所处的高度

2.16.4.3. 清洗—闪喷清洗

1 自动清洗
2 手动清洗
3 闪喷清洗

打印前喷头闪喷

打印前闪喷模式: 模式二

闪喷频率: 256 HZ

闪喷次数: 10

每次闪喷时间: 500 ms

空闲时间喷头闪喷

闪喷宽度: 1.00 mm

抽墨间隔时间: 100000 ms

空闲抽墨时间: 10 ms

注墨完成等待时间

注墨完成等待时间: 10000 ms

A: 打印前闪喷模式:

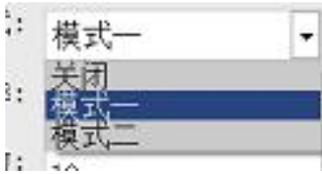
打印前闪喷模式

闪喷频率: 64 HZ

闪喷次数: 10

每次闪喷时间: 100 ms

可选择关闭；可自行设置两种模式，两种闪喷的方式不同



- A1. 关闭：不执行印前闪喷动作
- A2. 模式一：连续打印只闪喷一次
- A3. 模式二：每次都闪喷
- A4. 闪喷频率：出墨的力度，可选择频率大小，越高则出墨量越大，反之则出墨量越小
- A5. 闪喷次数：打印任务前闪喷的次数
- A6. 每次闪喷时间：设置每次闪喷的持续时间

B: 空闲时间喷头闪喷：



- B1. 闪喷宽度：闪喷时，小车所处的位置
- B2. 空闲抽墨间隔：空闲时，每隔多长时间抽一次墨
- B3. 空闲抽墨时间：空闲时，抽墨持续多长时间
- B4. 注墨完成等待时间：注墨完成后等待时间

2.16.5. 参数

2.16.5.1. 参数一走纸设置



A: 跳白: 跳过空白的地方，只在有图的地方开始打印（**当勾选彩条，跳白功能将失效**）

A1. 首次跳白:（特殊机型使用）可开启首次跳白，分为步进方式和连续方式，若无需跳过打印空白可以选择关闭



A2. 步进跳白: 打印中一点一点地跳过空白部分，再在有图的地方开始打印

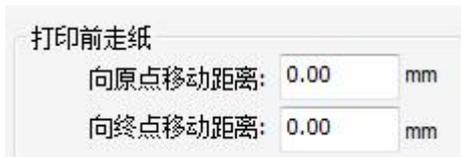
A3. 连续方式: 选择连续方式后，读取会需要些许时间，来让机器连续跳过空白的地方，直接在有图的地方才开始打印

A4. 跳白等待时间: 跳过空白部分后等待的时间

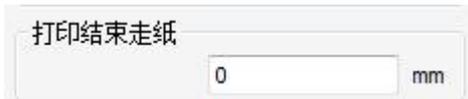


B. 走料速度: 打印材料运动的速度，可选低速、中速和高速

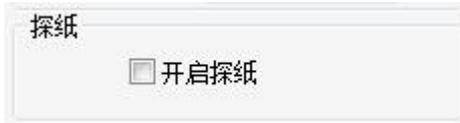
C. 打印前走纸: 在打印任务前走料，可输入值自行调节向原点或向终点移动的距离



D. 打印结束走纸: 在打印任务结束后走纸一段距离，设置多少数值就会走纸多少（在打印时，不断的进料退料可能会导致结束打印任务后的走纸距离存在些许误差）



E. 探纸： 开启探纸，检测打印材料（测试纸张的电源线正常插入的前提下）



F： 其它



F1. 打印完是否等待 Y： 打印完 1PASS，是否等待走料停止以后再打下 1PASS

F2. 硬件走纸： 提高走料的速度

F3. 开软件 Y 复位： 打开软件那刻，打印材料将进行复位

F4. 限位移动 Y 电机： 一般写真机用到此设置，短接 Y 终点，开始走纸

F5. Y 复位自动走 Z：（平板机）打印材料复位时，对射感应器会自动检测有无物体挡住，若被挡住，打印材料的复位动作将会被中断，直到物体移开后，再继续进行复位的动作

F6. 等待 Y 轴定位完成： 等待打印材料定位完成后，再执行下一步动作

F7. 使用不同步进： 默认勾选上

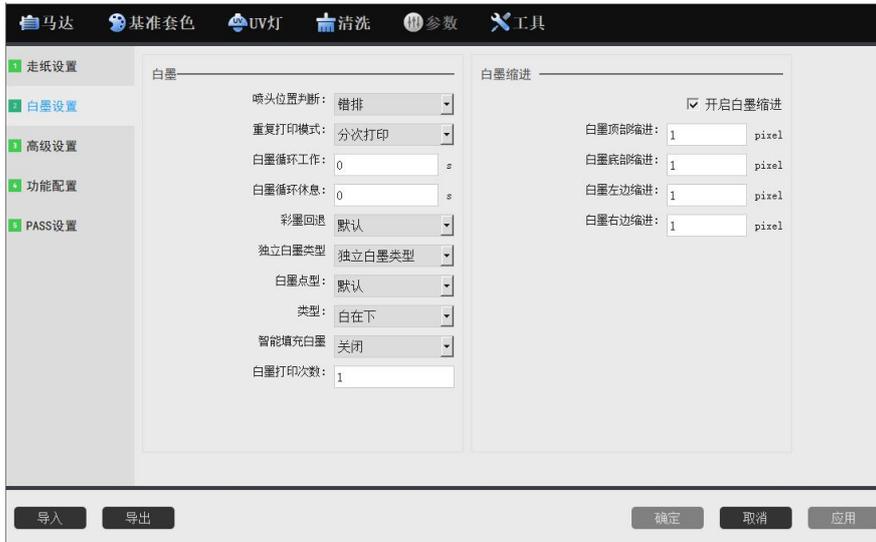
G. Y 电机选择： 选择走料电机或者刮片电机，一般选择 Y 电机



H. 回退模式： 默认为白墨在下，彩色在上面；彩墨回退为彩墨在下面，白墨在上；终点回退是反过来打印，即从终点往前面打印（白墨在下，彩墨在上）



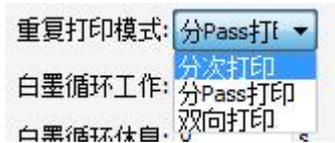
2.16.5.2. 参数—白墨设置



A: 白墨:

A1. 喷头位置判断: 喷头物理所处的位置, 分为并排和错排, 一般为错排

A2. 重复打印模式: 可选分次打印、分 PASS 打印以及双向打印



A3. 分次打印: 一次性打完白墨后, 再打彩墨

A4. 分 PASS 打印: 不管白墨要打印多少次, 一次打完

A5. 双向打印: 双向打印白墨, 彩墨打印方向固定

A6. 白墨循环工作: 白墨不同于彩墨, 沉淀较快, 所以需要隔一段时间循环一次来防止沉淀在此刻设置白墨循环的时间

A7. 白墨循环休息: 白墨循环完成后休息的时间

A8. 回退模式: 默认为白墨在下, 彩色在上面; 彩墨回退为彩墨在下面, 白墨在上; 终点回退是反过来打印, 即从终点往前面打印 (白墨在下, 彩墨在上)

A9. 独立白墨类型: 自由选择打印白墨的类型



A10. 统一白墨类型: 统一只打一种类型

A11. 白墨点型: 可选大点、小点、中点, 默认是不转换



A12. 白在下: 白墨打印在下面

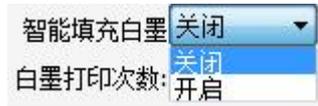


A13. 彩在下：彩色打印在下面

A14. 专打白墨：只打白墨

A15. 专打彩墨：只打彩墨

A16. 智能填充白墨：在未做专色的情况下，开启后，将会默认先铺上一层白墨，再在白墨上打印彩墨

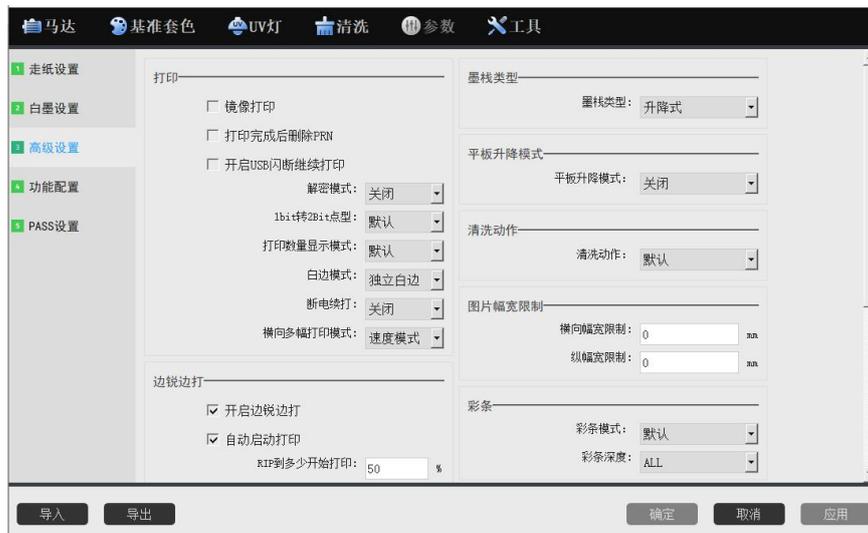


A17. 白墨打印次数：当白墨需要加厚时，可以在此设置白墨打印次数

B: 白墨缩进：在专色铺底的情况下，当先打一层白墨，再打彩墨的时候，可能会出现彩墨没有覆盖住白墨等情况，可以在此处开启白墨缩进



2.16.5.3. 参数—高级设置





A: 打印



A1. 镜像打印：按照打印任务在镜像中的状态进行打印

A2. 打印完成后删除 PRN：在打印任务完成后删除打印列表的任务

A3. 开启 USB 闪断继续打印：开启后，USB 出现接触不良或是闪断现象时，将不会影响打印, 特殊机型用

A4. 解密：解除对喷头的加密，一般极少数情况下才会用到

A5. 1bit 转 2bit 点型：需要打印大中小点，则要从 1bit 转 2bit，一般选择默认。

A6. 打印数量显示模式：显示打印任务完成了的数量，一般选择默认

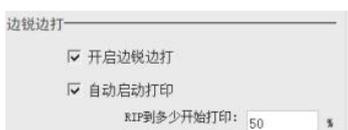
A7. 白边模式：部分特殊机型用到此模式

A8. 断电续打：若开启，在打印过程中突然断电，重启打印机后，则可继续完成上次未打印的任务，特殊机型使用

A9. 横向多幅打印模式：可选速度模式和精度模式

选择精度模式，当横向打印多幅任务时，间隔的距离不会出现误差；选择速度模式，当横向打印多幅任务时，打印的速度较快，但间隔的距离可能会出现些许误差，可根据需要自行选择

B: 边锐变打



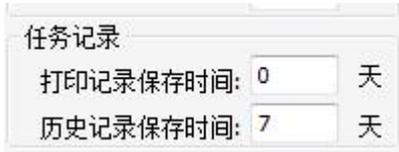
《开启边锐变打》与《自动启动打印》同时勾选上，实现边锐变打功能。

RIP 到多少开始打印：PRN 文件锐到百分之多少时开始进行打印任务

C: 任务记录

打印记录保存时间：曾打印的记录需要保存多长的时间

历史记录保存时间：打印过的任务能保存多长的时间



D: 打印模式：波形的选择，若当前选择的波形在打印任务时，出现出墨较浅或者断墨的情况，可在此更换波形，重新进行打印，再次查看打印效果



D1. 打印模式：选择需要使用的波形

D2. 打印限速：当前波形的最高速度，一般不用修改

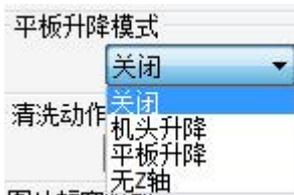
E: 墨栈类型



E1. 升降式墨栈：升降结构墨栈

E2. 滑靠式墨栈：滑靠式的墨栈，在小车往原点复位时，当靠到墨栈，则墨栈抬升，保湿喷头；小车移出，墨栈自行下滑

F. 平板升降模式：在此选择是机头升降还是平板升降，无 Z 轴则是没有可升降，或是手动控制平台升降



G. 图片幅宽限制：



G1. 横向幅宽限制：横向打印幅数的宽度限制，当横向需要打印的任务超过了打印材料长度时，需要进行对总打印幅宽的限制

G2. 纵向幅宽限制：纵向打印幅数的宽度限制，当纵向需要打印的任务超过了打印材料长度时，需要进行对总打印幅宽的限制

H: 清洗动作



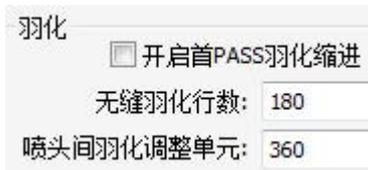
I: 彩条



I1. 单 PASS 彩条模式：开启后，将先按照当前打印任务的 PASS 数来打印彩条，可通过打印的彩条查看喷头有无堵孔，或出现断墨等情况，也可以防止在打印过程中出现断墨等情况

I2. 彩条深度：打印彩条的墨量浓度；选择 ALL，彩条颜色明显；选择 1/2，彩条颜色浅一半；选择 1/4，彩条颜色非常浅

J: 羽化

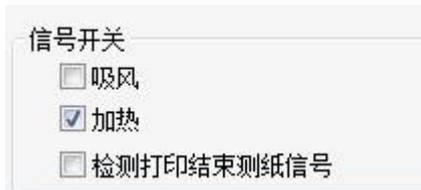


首 PASS 羽化缩进：打印后从首 PASS 处开始羽化，其中设置值一般为默认

2.16.5.4. 参数—功能配置



A: 信号开关:

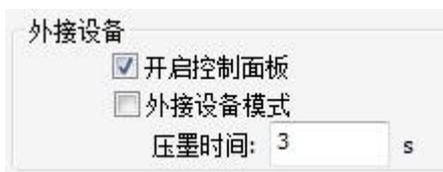


A1. 吸风: 吸住纸张等材料，让打印的材料贴在打印的平台上

A2. 加热: 对打印材料等进行加热

A3. 检测打印结束测纸信号: 开启重复打印的时候可用到此功能，当前打印任务结束且小车复位到原点后，检测测纸信号是否能接收到数据，若没有信号，则下一次打印将不会继续，接收到则会打印下一次任务

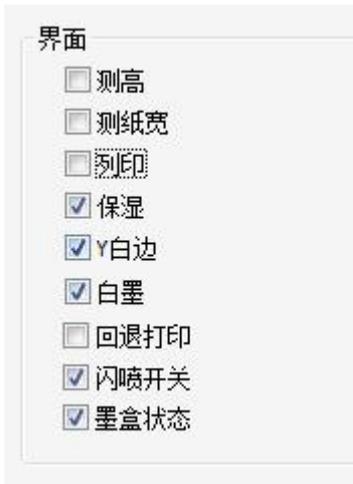
B: 外接设备



B1. 开启控制面板: 取消勾选后，机器上的控制面板的功能将失效

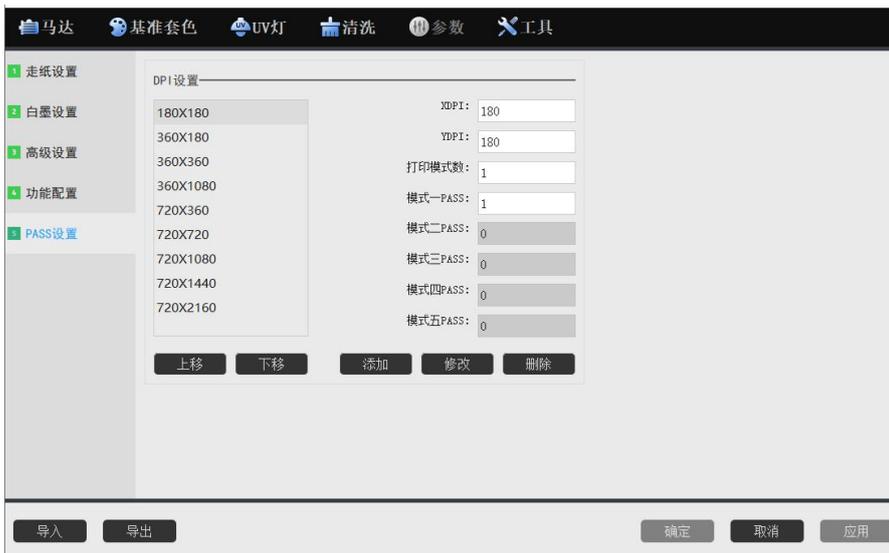
B2. 外接设备模式: 连接外部其他设备的一个功能（基本不会用上此功能）

C: 界面: 此处勾选出来的项目将在打印软件内的综合界面展示出来, 特殊功能勾选



- C1. 测高：检测打印材料的高度
- C2. 测纸宽：检测打印材料的宽度
- C3. 列印：当需要同时进行多个 PRN 文件的任务打印时，勾选列印，会连着打印完打印列表中的所有任务
- C4. 保湿：墨栈对喷头进行保湿
- C5. Y 白边：打印材料的起始打印位置
- C6. 白墨：若要用到白墨则需要勾选此选项
- C7. 回退打印：倒着打印当前任务
- C8. 闪喷开关：控制闪喷开启和关闭的按钮
- C9. 墨盒状态：显示当前墨盒的排列状态

2.16.5.5. 参数—PASS 设置



DPI 设置：DPI 是每英寸的墨滴点数，比如 600DPI 就是每英寸墨滴的个数为 600（以下将就 720X1200DPI 做例）

XDP1：横向的墨滴个数为 720

YDP1：纵向的墨滴个数为 1200



打印模式数：对应下列的模式，输入 1 则只有模式一，输入 5 则会开启以下所有模式；此处一般不建议进行调整