

# 19P2 用戶手册

第一章 机器介绍及机械的安装.....	1
一、机器简单图例.....	1
二、计算机配置要求.....	1
三、机架安装.....	1
第二章 机器通电检测及喷头的安装.....	4
一、电源安全.....	4
二、机器通电、检查小车复位及外设.....	5
三、喷头安装调试（注意：在安装喷头时一定要关闭机器电源。）.....	7
第三章 MainTop(蒙泰)软件使用说明.....	9
一、RIP 软件（蒙泰）的安装.....	9
二、使用软件.....	10
三、打印图片：.....	11
四、软件相关.....	12
第四章 打印控制软件.....	12
一、1.9-R 系列写真机软件的安装.....	12
二、安装主板 USB 驱动.....	14
第五章 打印前的调整.....	15
一、喷头测试.....	15
二、打印演示.....	20
三、喷头电压的导入与调整.....	21
第六章 机器日常保养.....	23
一、机械的保养.....	23
二、喷头保养.....	23

泰腾捷喷印



# 第一章 机器介绍及机械的安装

## 一、机器简单图例

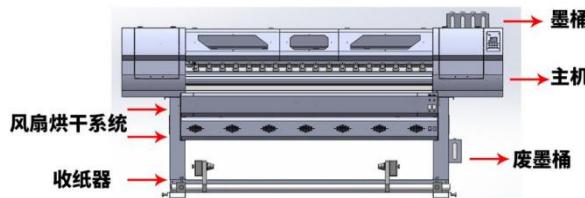


图 1.1 1.9-R 系列写真机图例 (一)

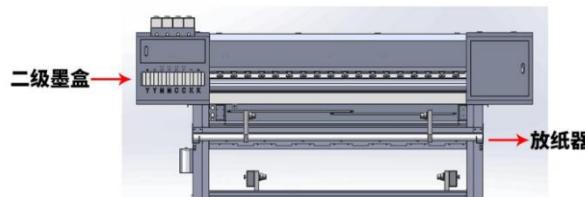


图 1.2 1.9-R 系列写真机图例 (二)

## 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. 网络要求:

考虑到我们的软件可能根据需要进行升级，建议使用时保持网络的连通，我们的软件升级是自动升级的，当网络连通时，用户只要打开软件，无须做其他操作，系统会自动执行。

## 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！

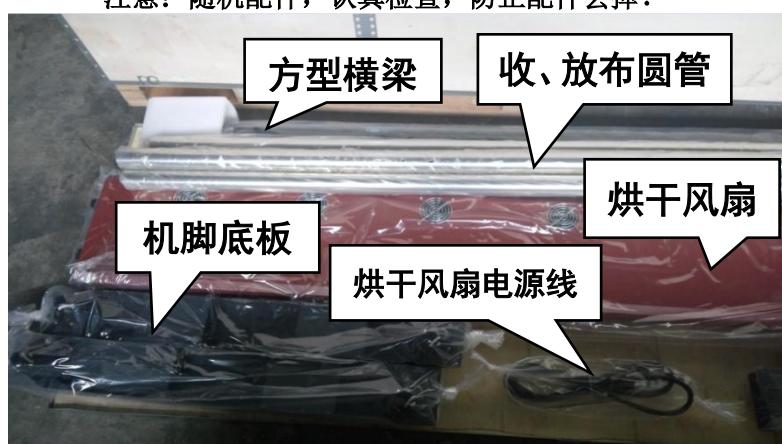


图 1.3 装机配件 (一)



图 1.4 装机配件 (二)

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。

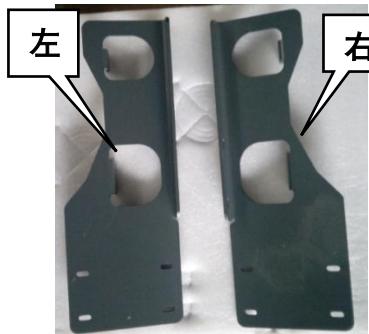


图 1.10 收、放布支架

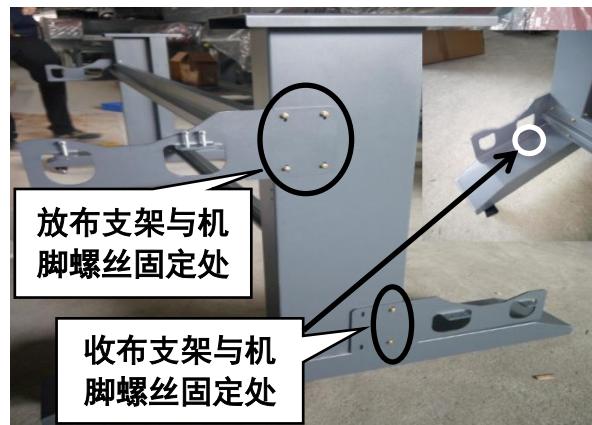


图 1.11 收、放布支架安装示意图

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。

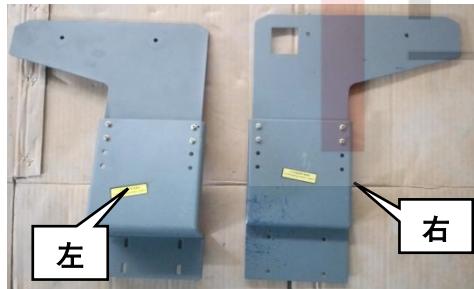


图 1.14 烘干风扇支架



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。

注意：安装机器的时候一定要小心、仔细、谨慎。



图 1.18 主机安装

#### 4.2、安装烘干风扇：

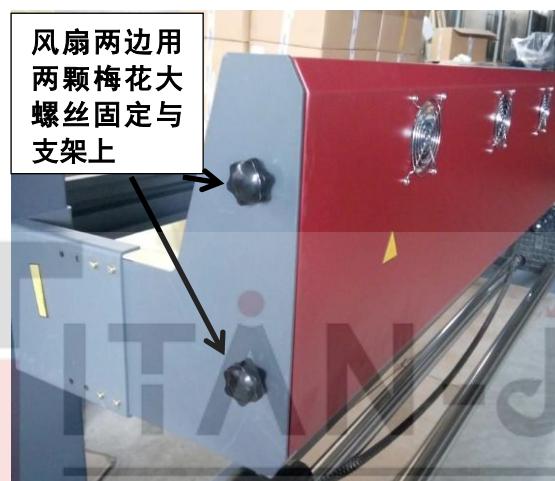


图 1.19 安装烘干风扇

整机安装完成图例：



图 1.20 安装完成的机器

## 第二章 机器通电检测及喷头的安装

### 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。

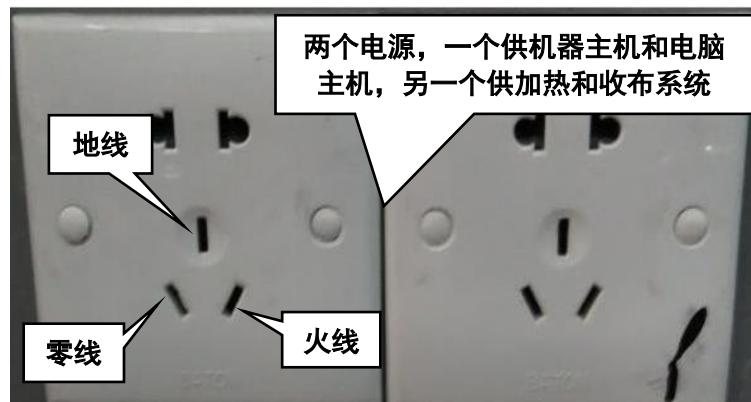


图 2.1 电源安全 (一)



图 2.2 电源安全 (二)

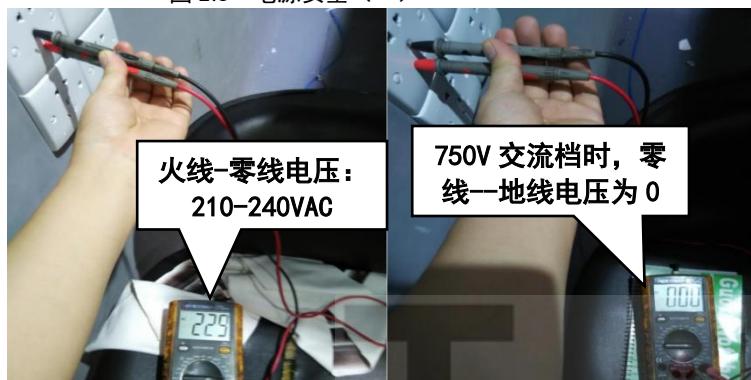


图 2.3 电源安全 (三)



图 2.4 电源安全

## 二、机器通电、检查小车复位及外设

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 2.5 所示，按插座上方的机器电源按钮。



图 2.5 电源开关

2、头板上如图所示黑色圈位置内共六个LED 灯应全亮。



图 2.6 头板

3. 机器开电以后小车会缓慢的向右边移动。当小车右前方的零位挡块移动至黑色的零位开关正中间位置，墨栈上升后再下降，小车又会马上向左移动很微小段距离，然后再向左回位。同时主板会“滴”鸣叫一下，说明小车复位正常。否则应当检查小车机械、零位开关的接线是否良好！



图 2.7 零位开关

4、按机器按键盘“确认”键--进入主菜单--选择“高级”。

4.1: 选中“墨栈下降”，观察墨栈是否下降，下降到底部后，显示屏显示墨栈停在底部。



图 2.8 墨栈下降

4.2 选中“墨栈上升”，观察墨栈是否上升，上升到顶部后，显示屏显示墨栈停在顶部。



图 2.9 墨栈上升

5、按退出键回到主界面，按前，中，后三个加热按钮，相应指示灯指示正常，同时用手感应加热板是否在加热。



图 2.10 加热指示灯显示

6、按键盘上的“风扇”按钮（或进入“常用”菜单--选中“风扇”），用手感应吸风风扇是否正常工作，同时观察护盖上LED灯是否亮起。



图 2.11 选择风扇



图 2.12 判断风扇及加热是否正常



图 2.13 观察 LED 灯是否亮起

7、进入“常用”菜单，可通过选中“进布”和“退布”，检查放纸和收纸是否正常，也可在回到主界面后，按“上(UP)”，“下(DOWN)”按键来检查收纸和放纸是否正常。



图 2.14 检查进、退布



8、先确保墨栈停在底部，可请参看 4.1 把墨栈降到底部，再进入“高级”菜单，选中“自检”，开始跑机，观察小车运动和送纸步进走步是否正常。

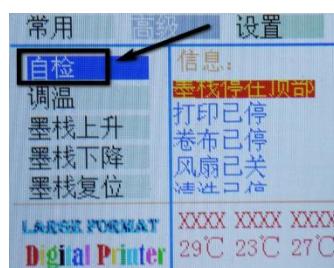


图 2.15 机器自检

### 三、喷头安装调试（注意：在安装喷头时一定要关闭机器电源。）

1、喷头转接头及两端接线的方法：首先把喷头转接头与密封圈安装好，再把转接头安装在喷头上面由螺丝固定好再把数据线按图要求顺序插好，如图 2.16 所示。（注意：插线的时候要小心，以免损坏喷头或数据线！）



图 2.16 密封圈安装示意图

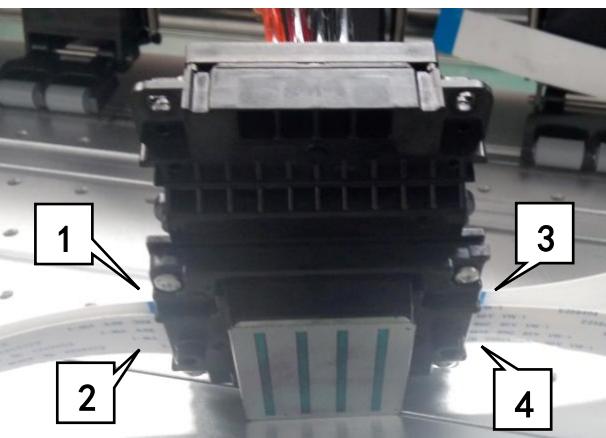


图 2.16 打印机喷头

2、拆开喷头防护罩，把喷头平稳安装在白圈所标识处用螺丝固定好。（注：喷头安装螺丝不要太大力固定）如图 2.17。

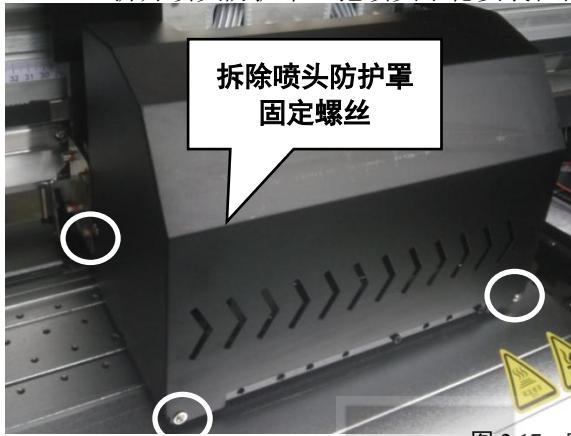


图 2.17 喷头固定位示意图

3、设置墨序：先把墨管接到对应的墨盒上，再按照顺序把墨管接在喷头转接头上面，从左向右分别是：Y M C K

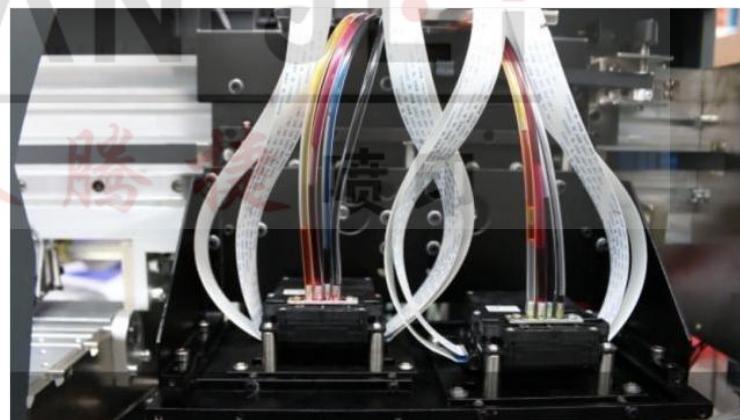


图 2.18 设置墨序与安装墨管

4、喷头校准注意事项：确保小车底板水平，调整螺丝的固定位置来完成物理校准，借助打印控制软件完成其他打印校准。



图 2.19 喷头校准

### 第三章 MainTop(蒙泰)软件使用说明

#### 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 3.1 的对话框，点击第一项开始安装。然后选择安装路径。



图 3.1 安装蒙泰软件 (一)



图 3.2 安装蒙泰软件 (二)

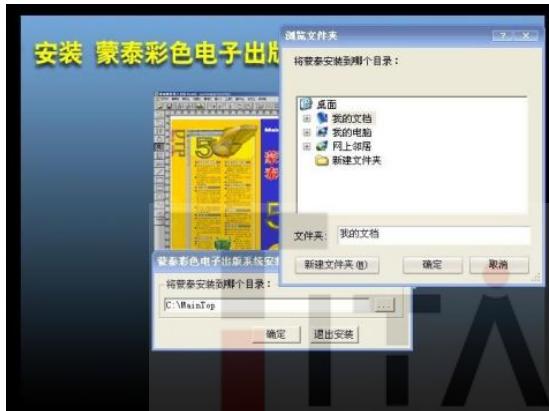


图 3.3 安装蒙泰软件 (三)



图 3.4 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

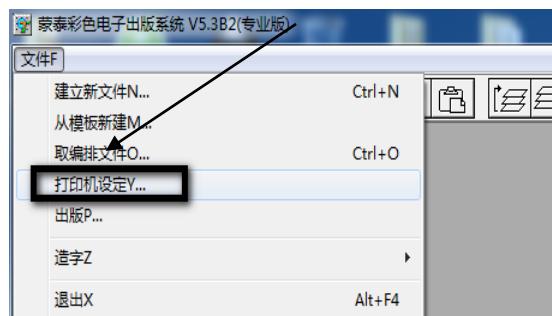


图 3.5 蒙泰打印机设定 (一)



图 3.6 安装蒙泰打印机 (二)

###### 2.3、点击安装蒙泰打印机，导入打印机曲线，我们要选择对应的曲线文件(即.inf 文件)



图 3.7 安装蒙泰打印机 (三)

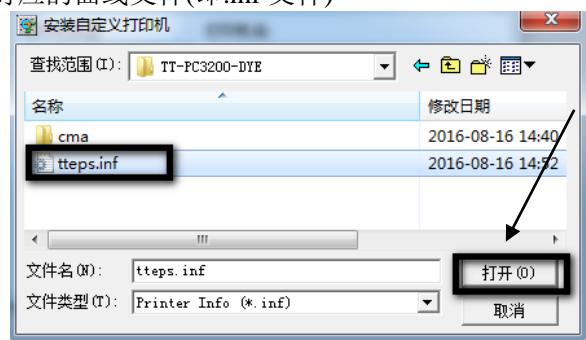


图 3.8 导入曲线

\*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。

2.5、如图 3.9 所示，选中#TT-PC3200-DYE-20160816 设为默认打印机即可，安装好打印机显“#TT-PC3200-DYE-20160816”。安装蒙泰打印机完成。

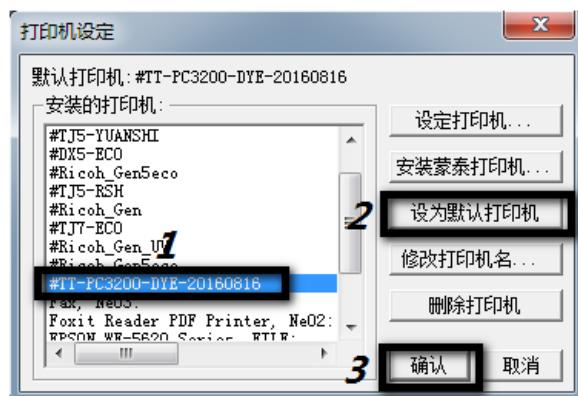


图 3.9 设置默认打印机

## 二、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。

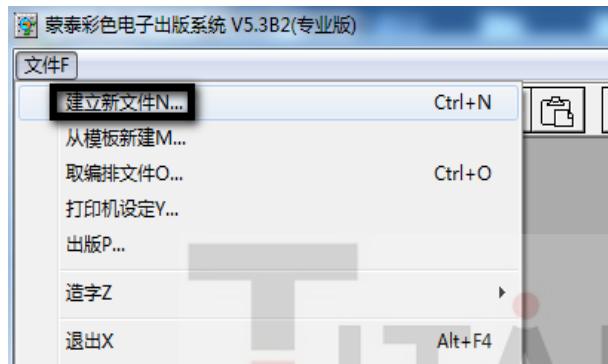


图 3.10 建立新文件



图 3.11 确定纸张大小

3、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。

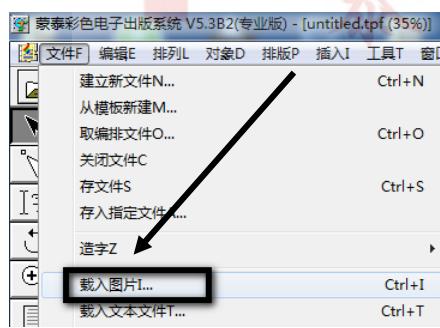
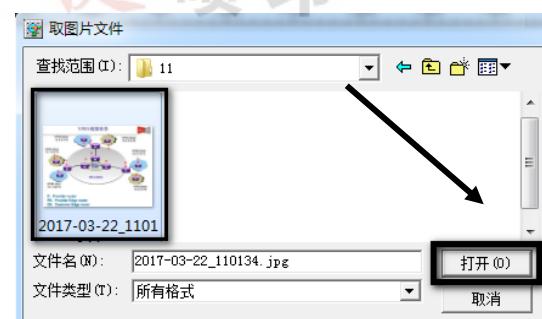


图 3.12 载入图片图



3.13 打开所选图片

5、选择图片后右击，在快捷菜单中选择栏框属性



图 3.14 查看图片属性

6、在图片框属性对话框中对图片尺寸进行正确修改，如图 3.15 所示，点击保持图片纵横比例按钮后确定。



图 3.15 修改图片尺寸

### 三、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。(注意确认自己的打印端口为 TaiTuo)

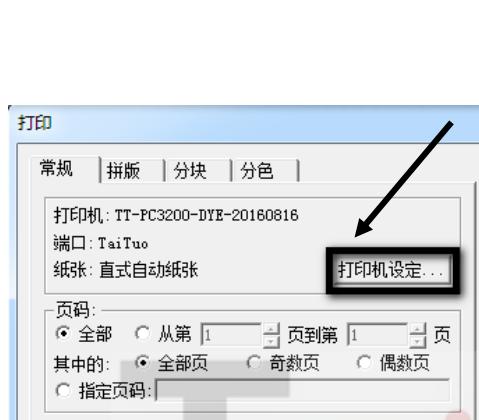


图 3.16 打印机设定

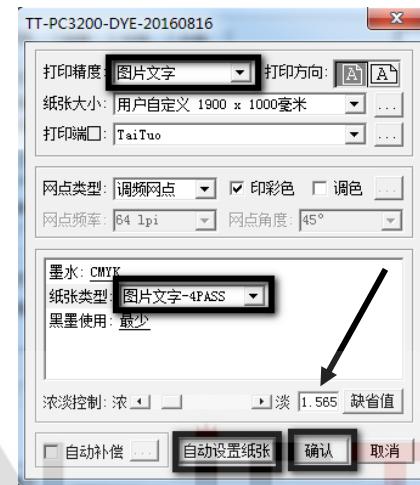


图 3.17 打印前的设置

\*注意：户内水性的纸张类型显示合成背胶纸，户外油性的纸张类型显示车身贴。选项与选项之间要相互对应，如果我们选择了“图片文字选项”，下面对应也要选择“图片文字选项”。

2、文件打印：选择好打印精度和纸张类型后，自动设置纸张，然后确定，点击打印到文件按钮，保存文件 (\*.prn)。

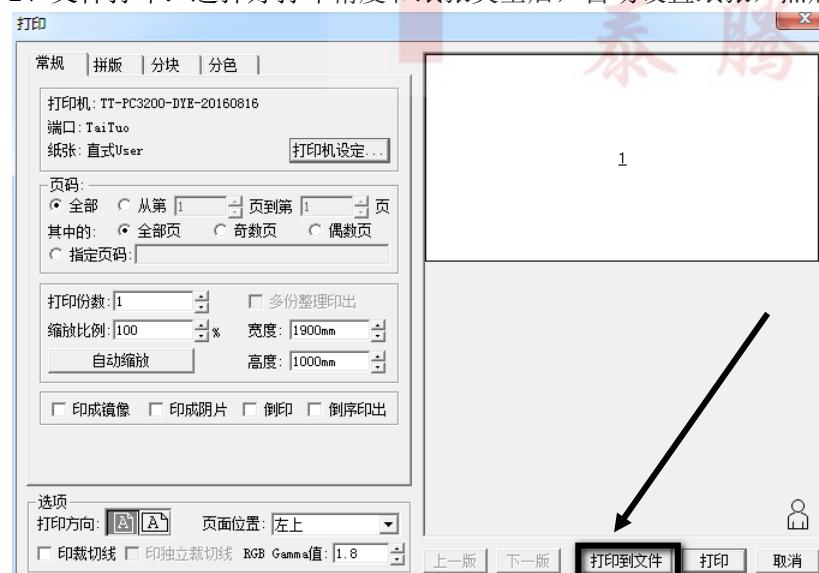


图 3.18 RIP 打印

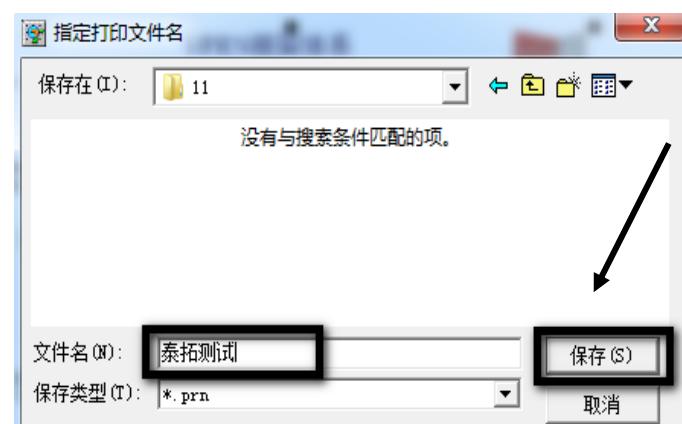


图 3.19 保存文件



图 3.20 打印到文件

## 四、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 3.21 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。

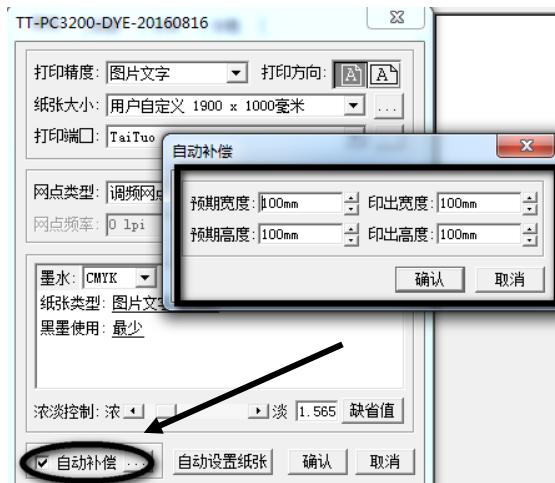


图 3.21 选择自动补偿

\*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 3.22 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。

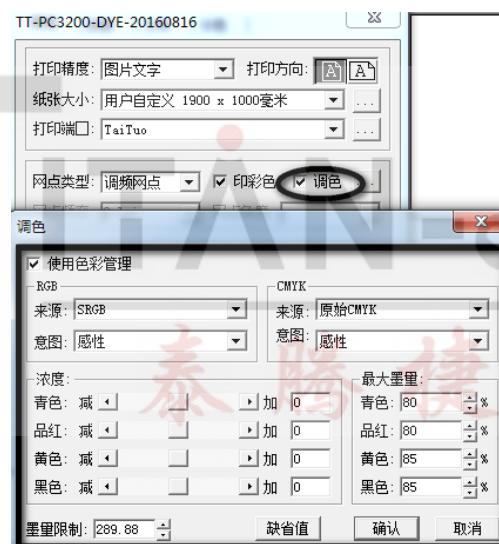


图 3.22 调色设置

4.3、提示：未尽事宜，详情请参阅蒙泰说明书。

## 第四章 打印控制软件

### 一、1.9-R 系列写真机软件的安装

1、在机器的配件包装箱中找到写真机的控制软件的光盘，然后放入计算机的光驱中，打开光盘，双击



Print\_Epson.exe这个安装文件。最后安装完成以后，桌面上会出现 EpsonPrint 图标。



图 4.1 安装打印软件 (一)

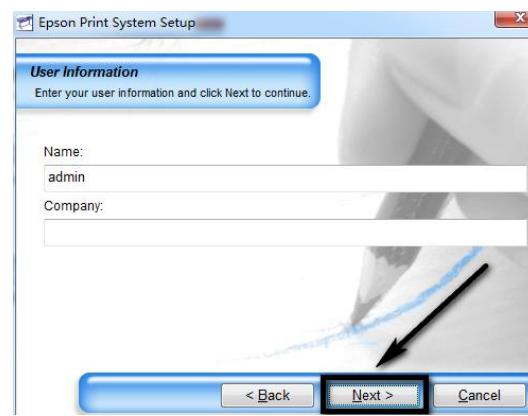


图 4.2 安装打印软件 (二)

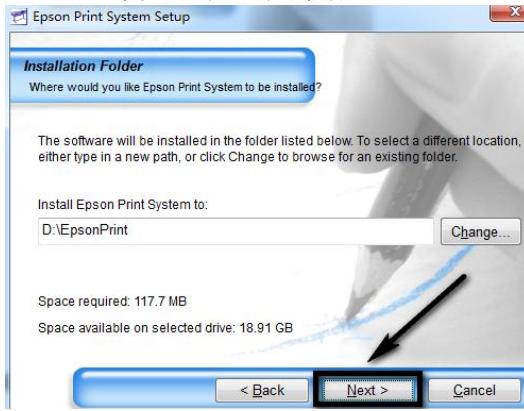


图 4.3 安装打印软件 (三)

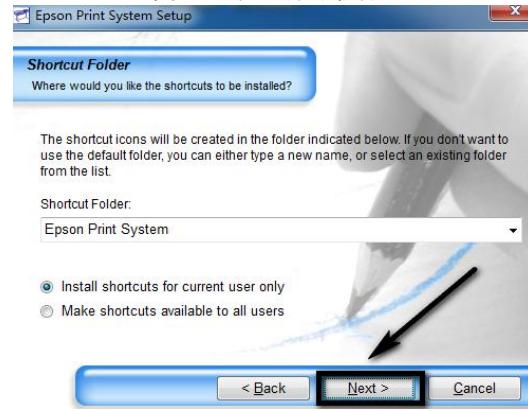


图 4.4 安装打印软件 (四)

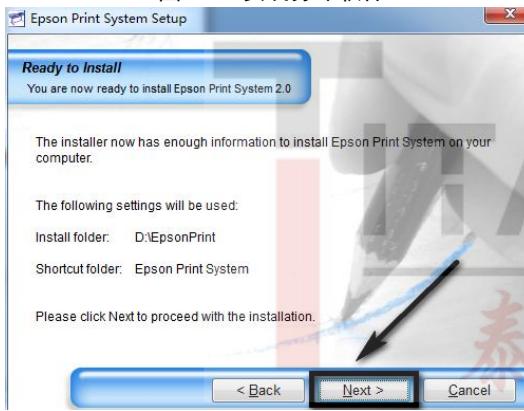


图 4.3 安装打印软件 (五)



图 4.4 安装打印软件 (六)

## 2、打开控制软件

在桌面上双击打印软件图标，或是在开始→程序→Print System →Print\_Epson 单击，然后再选择相对应的机型确定，如图 4.7 所示。

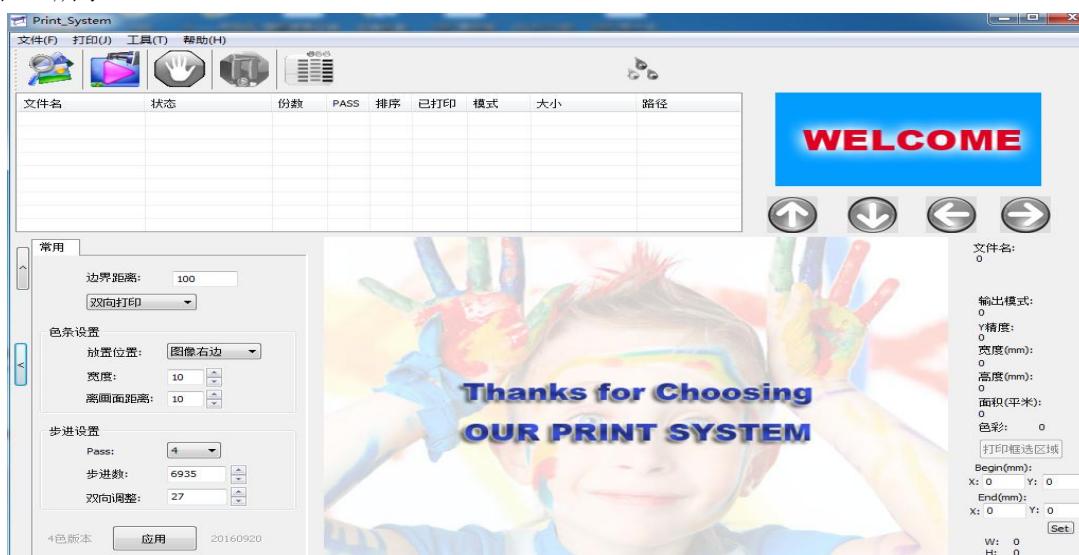


图 4.7 打印软件整体页面

## 二、安装主板 USB 驱动

\*注意：一定要在电脑跟机器未通过 USB 线连接的情况下安装！

1、先查看打印机驱动是否安装成功，如果没有安装成功我们则安装打印机驱动。鼠标选中“计算机”，右键单击“设备管理器”，如图 4.8 所示，说明打印机驱动没有安装成功。这时候我们要安装打印机驱动，选择“工具--->安装打印机驱动”进行安装。



图 4.8 驱动未安装

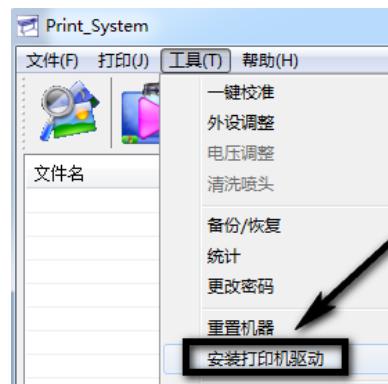


图 4.9 安装驱动

2、如图 4.10 所示，说明驱动安装失败。

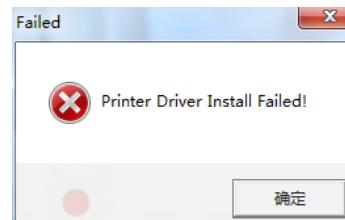


图 4.10 驱动安装失败图例

4、我们需要选中桌面上的打印软件的快捷方式，右键单击“属性”，然后再点击“打开文件所在位置”，进入安装目录，再进入“Driver”文件夹下，然后双击“PrinterDriver.exe”，如图 4.11-4.13 所示。驱动安装成功，如图 4.14 所示，点击“确定”就行。

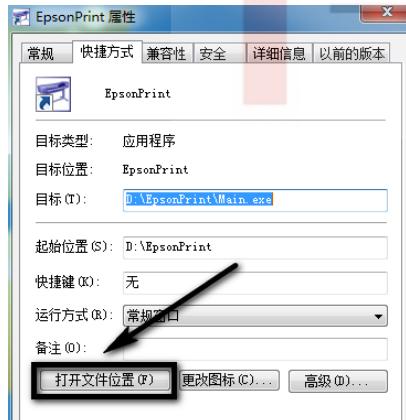


图 4.11 打开文件所在位置



图 4.12 选择驱动文件



图 4.13 安装驱动

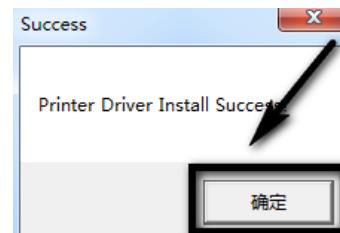


图 4.14 驱动安装成功

## 4、打印机驱动的正确安装

安装成功后，可以在“计算机—属性—硬件—设备管理器”里面看到安装好的驱动，如图 4.15 所示。



图 4.15 打印机驱动

## 第五章 打印前的调整

### 一、喷头测试

#### 1、喷头填充墨水

墨泵是否能把墨水抽出来，这个动作很重要，打开打印控制软件，单击墨水填充，这时墨栈会上升抽墨。（墨泵工作的电压可以从控制软件---调试工具里面进行更改，一般建议 6V----18V 电压）如果抽不出来，在确认抽墨墨泵工作正常的情况下，就要前后调整墨栈或挡车的相对位置，直到墨水能很好顺畅的抽出来。（注意：如果长时间无法抽出墨水，一定要再次单击此图标取消“填充墨水”，否则会损坏喷头。）如图 5.1 所示。



图 5.1 填充墨水

#### 2、清洗功能

打开控制软件，点控制软件上的清洗按钮 这个时候机器会连续的完成一整套清洗的动作，大约用时 30 秒到 1 分钟。首先墨栈上升吸墨-墨栈下降-小车左移-小车回位。这个过程中我们要注意看到刮片刮小车底板的动作注意刮片高度。刮片调整在打开打印控制软件，选择工具—外设调整--“墨栈刮片”—选择“升降”，在“散喷高度”处可以编辑改变刮片的高度，点击测试，此时可以目测刮片与小车板底部的高度差，以刮片高出小车板一个硬币的厚度为合适，测试完成后，点击应用，再点击清洗按钮。



图 5.2 清洗

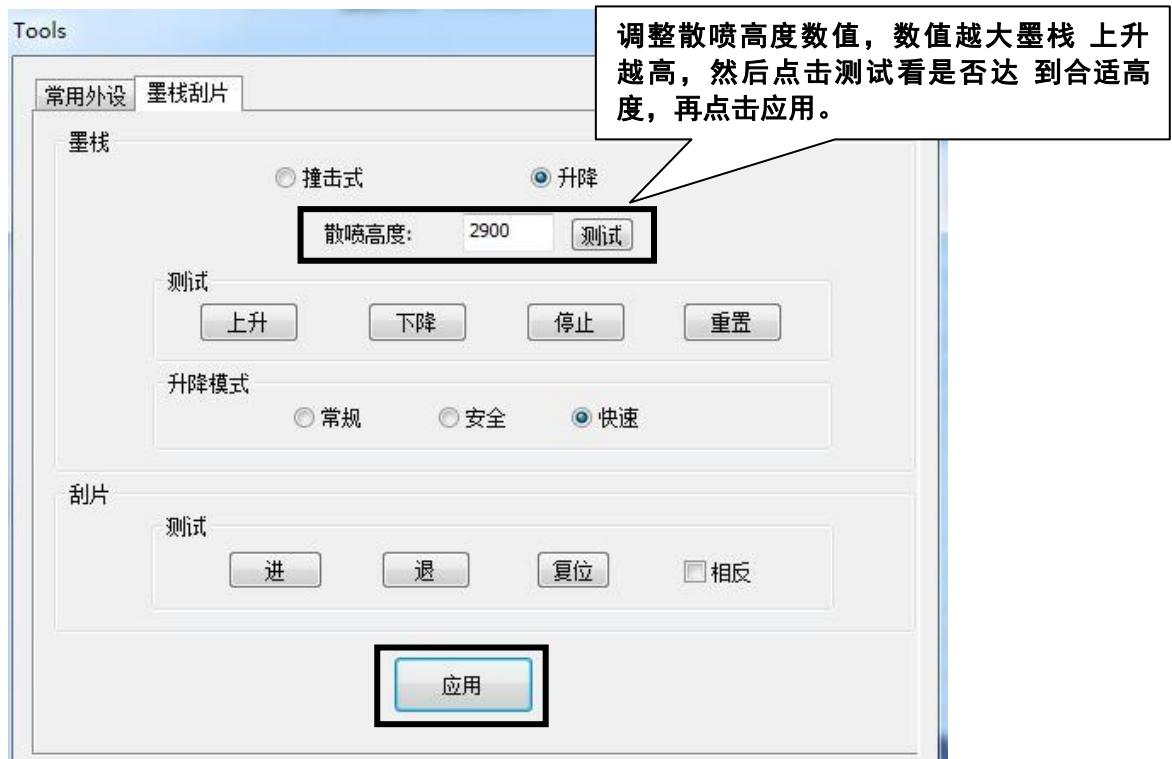


图 5.3 散喷高度设置

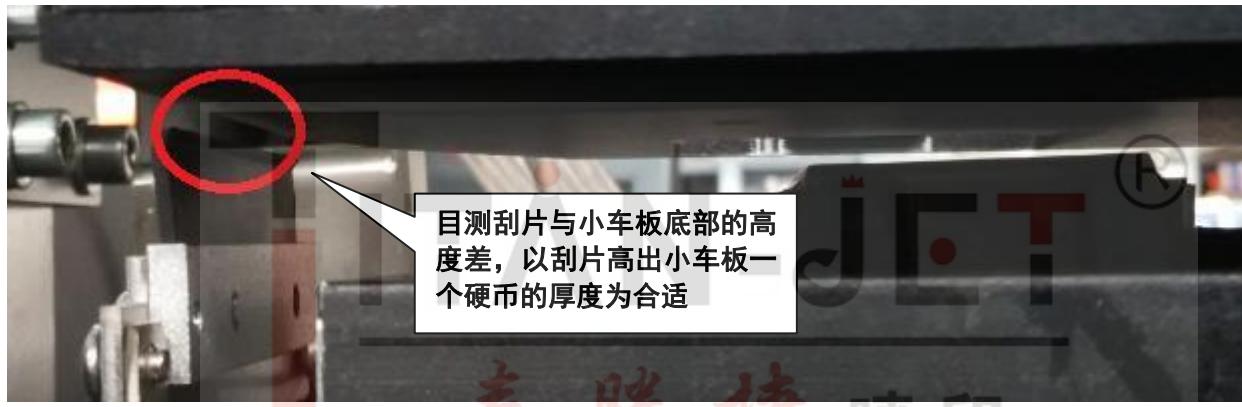


图 5.4 刮片位置

3、以上测试完成合格以后关闭电源再把喷头数据线连接到头板上。按照图 5.5 所示序号一一对应，喷头的上面一排要接到喷头转接板的上面一排，喷头的下面一排要接到喷头转接板的下面一排（上对上，下对下），且要从左到右依次对应，（对与单喷头机器，则保证1 到4 一一对应）。(注意：插拔喷头数据线一定是在关闭电源情况下操作)

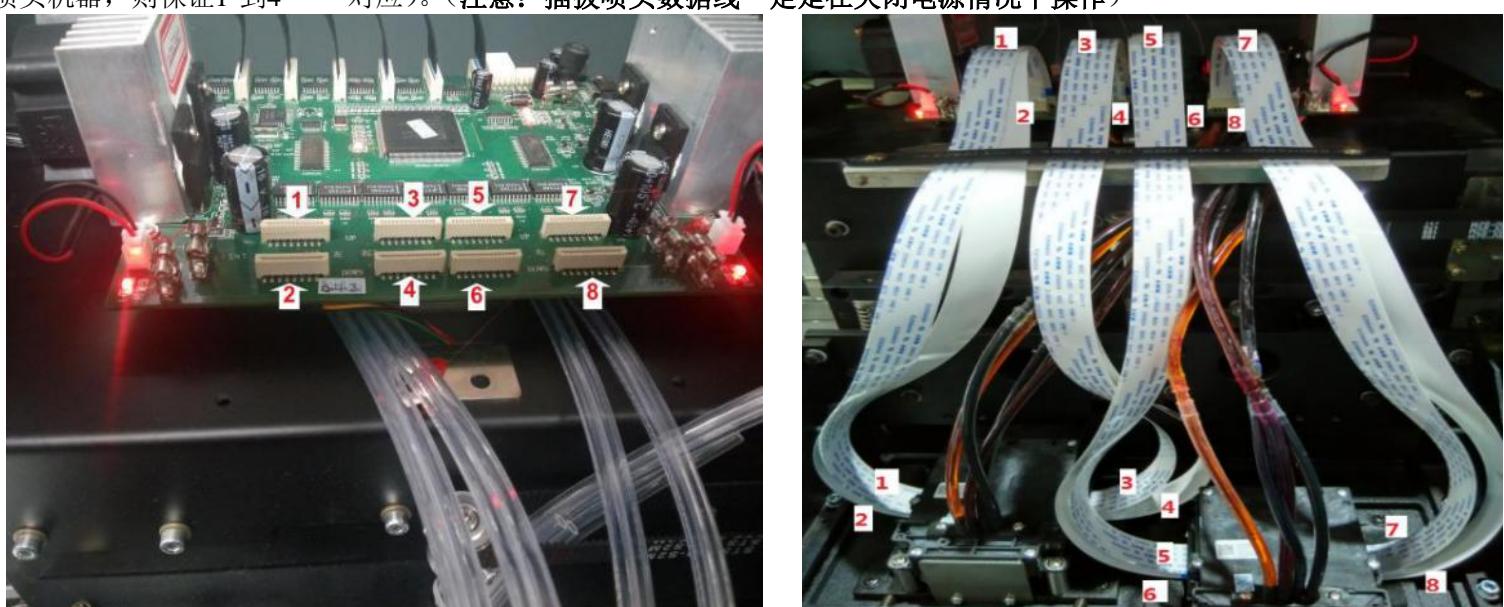


图 5.5 喷头连线

#### 4、检查喷嘴：

4.1、打开控制软件，选择“打印-->选项-->打印校准”页面。单击“检查喷嘴”，打印机会打印出一段“测试条”，我们根据“测试条”来判断喷头的状态。

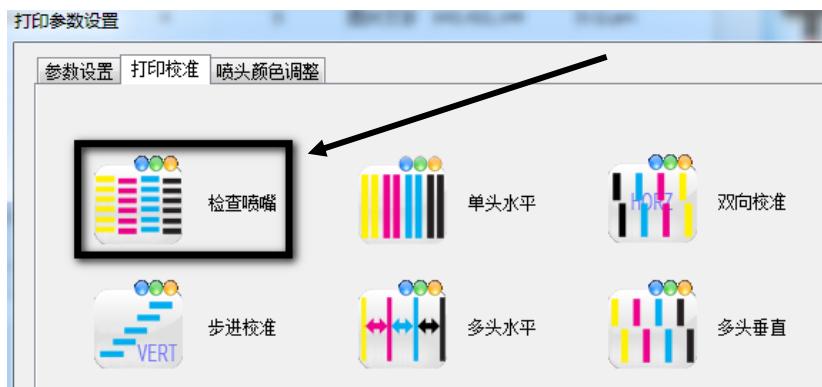


图 5.6 检查喷嘴

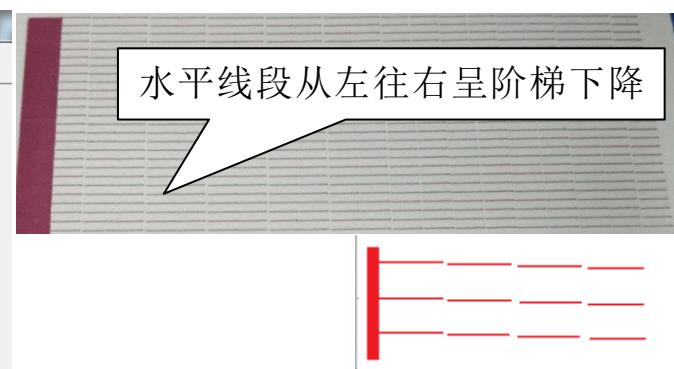


图 5.7 测试条效果

4.2、如果打印出来的“测试条”存在断线，说明喷头的状态不行，这时我们要停止一下，选择“清洗”清洗一下喷头，再测试一下，如图 5.8 所示。

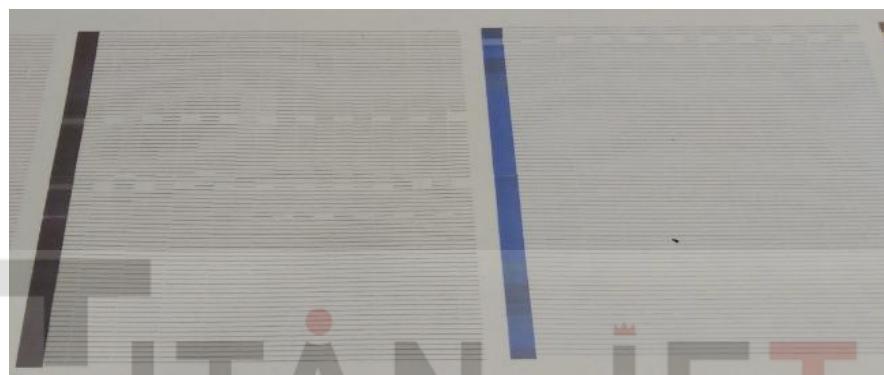


图 5.8 喷头欠佳时的测试条

#### 5、垂直校准：

我们进入打印软件之后，选择“打印-->选项-->打印校准-->垂直校准”，点击校准，会打印出一条“测试条”，我们根据测试条的状态进入“喷头颜色调整项”调整喷头间距离。

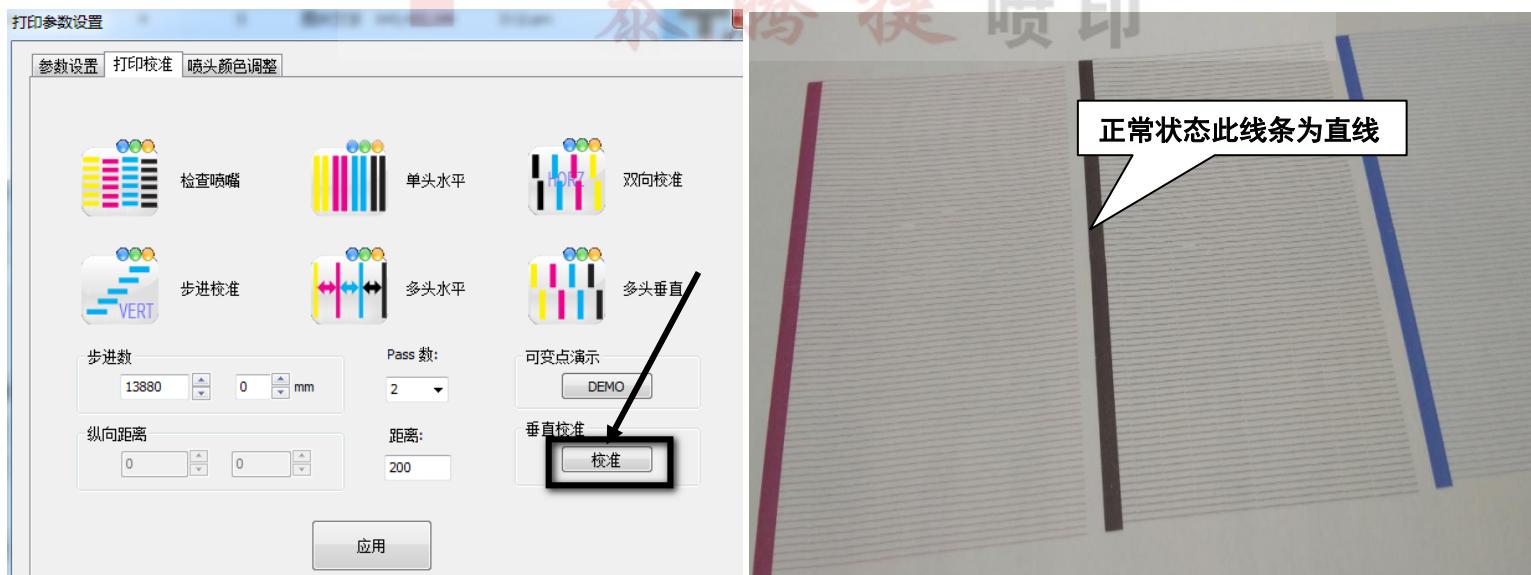


图 5.9 垂直校准

#### 6、喷头颜色调整：

喷头颜色的调整主要是按照喷头上面墨管颜色顺序来更改。调整喷头之间的间距的，达到更好地保持打印效果的平衡。

我们进入“喷头颜色调整页面”，调整喷头间距离修改红色箭头指示位置数值，点击“应用”，再打印一下测试条，直到打印出来效果正常为止。如图 5.10 所示。



图 5.10 喷头间距离调整

## 7、双向校准：

7.1、打开控制软件，选择“打印-->选项-->打印校准”进入页面，点击“双向校准”。



图 5.11 双向校准

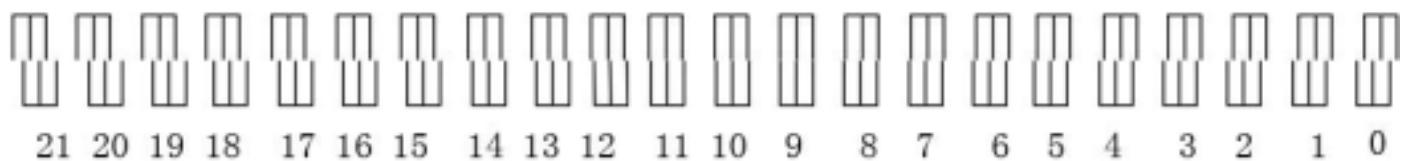


图 5.12 双向校准效果

7.2、根据上图所示，在“数字 9”的位置打印的双向效果最好，所以我们要进入“参数设置”页面，在“双向”对应的框中输入“9”；然后在“羽化模式”中选择“渐变 2”；最后点击应用即可。

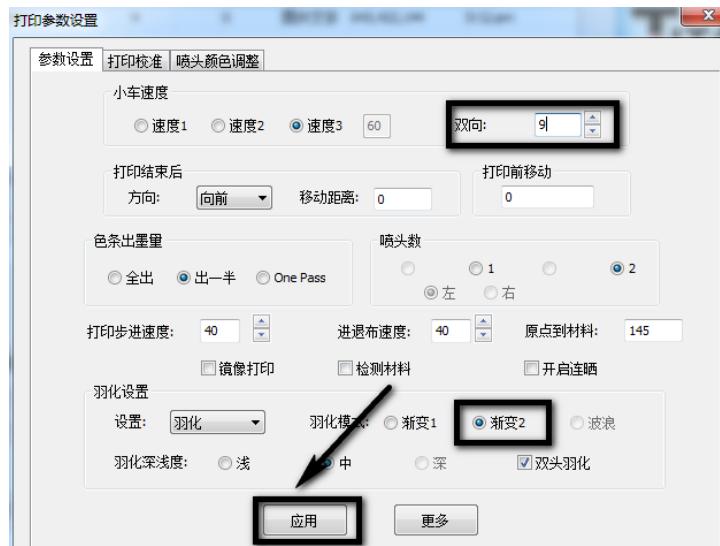


图 5.13 选择最佳校准值

#### 8、步进校准：

8.1、我们进入打印软件之后，选择“打印-->选项-->打印校准”，选择“步进校准”，这时打印机会打印出几条直线，如图 5.14 所示。

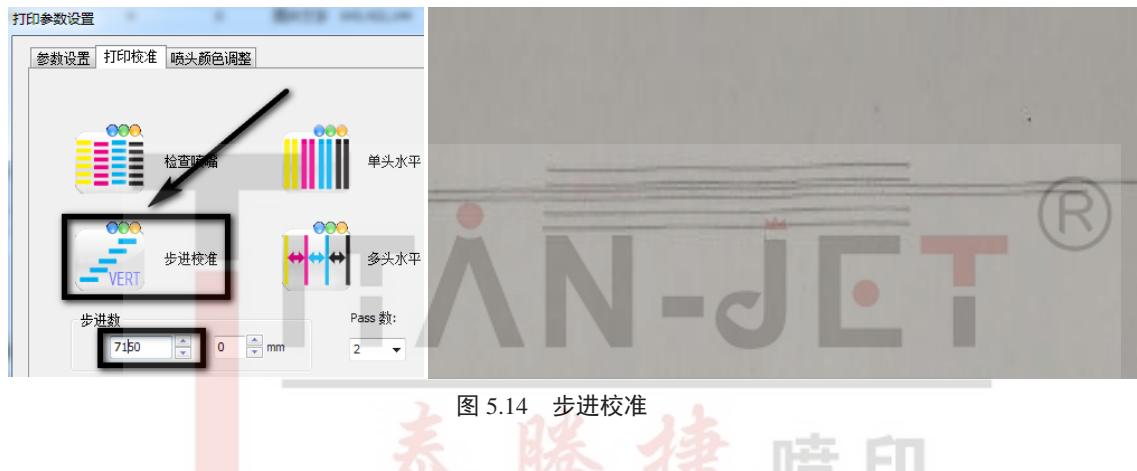


图 5.14 步进校准

8.2、观察上图得知，最长的那条直线没有跟最中间的那条线重合，很显然现在的步进数不正确，这时我们要修改“步进数”，点击“应用”然后再次进行“步进校准”。如图 5.14 所示中心线偏上则减少数值，反之中心线偏下则加大数值。

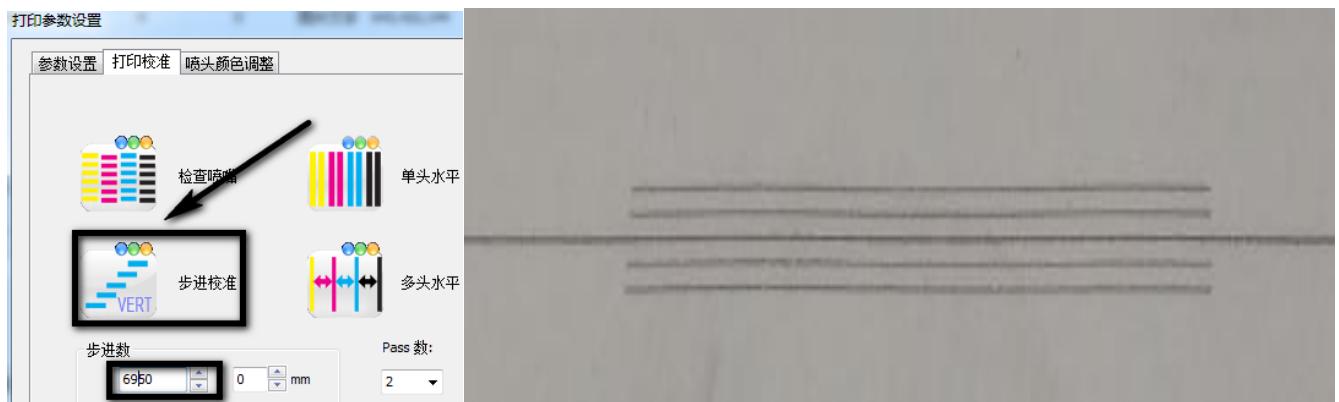


图 5.15 修正以后的步进值

8.3、通过上图得知，此时，中线与最长线已经完全重合，即步进校准完成。

\*注意：开电前一定要再次确认喷头数据线接的完全正确，检查无误后，开电，用控制软件打印测试条，没有丢线的情况下为最好状态。

## 二、打印演示

1、打开打印控制软件，导入用“蒙泰”软件曲线制作好的图片 (\*.prn 格式)。



图 5.16 导入图片

## 2、选择需要打印的图片。

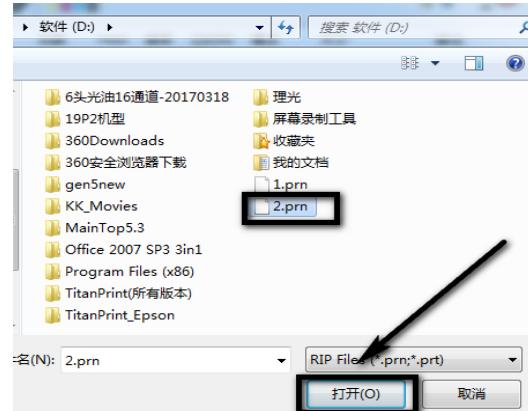


图 5.17 选择图片

### 3、对打印区域进行调整。



图 5.18 调整打印区域

3、设置完成后点击开始打印。

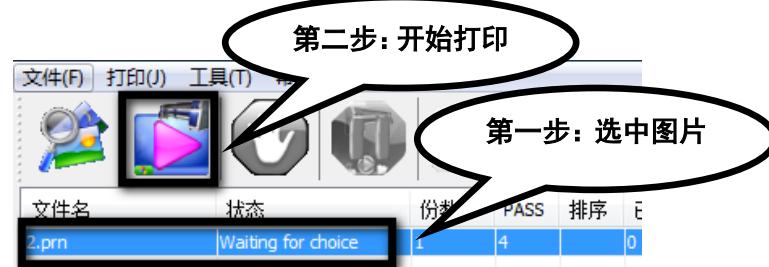


图 5.19 开始打印

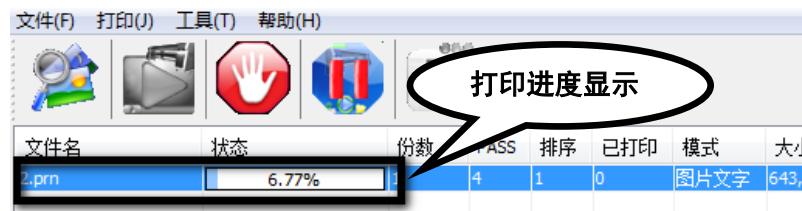


图 5.20 打印进度

### 三、喷头电压的导入与调整

喷头电压的设置关系到我们打印画面的效果，不同喷头、不同墨水，包括温差都对应不同的电压，我们就要根据实际情况进行更改电压。(具体情况可以与供应商或者厂家技术员沟通调整)

1、我们首先退出打印控制软件，在桌面上点击鼠标右键打开 ，选择属性，点击打开文件位置。选择“mainboard.exe”双击打开。

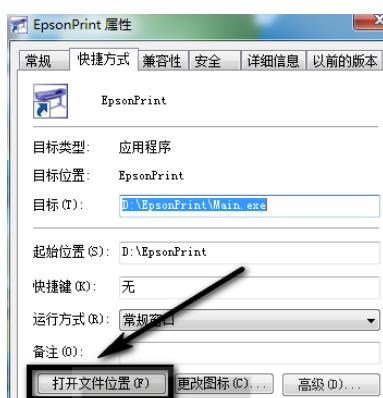


图 5.21 打开文件所在位置

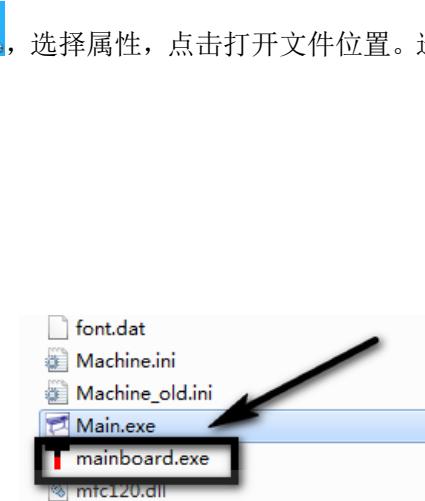


图 5.22 选择 T 工具

3、进入 mainboard.exe。



图 5.23 T 工具主页

4、读取喷头电压。

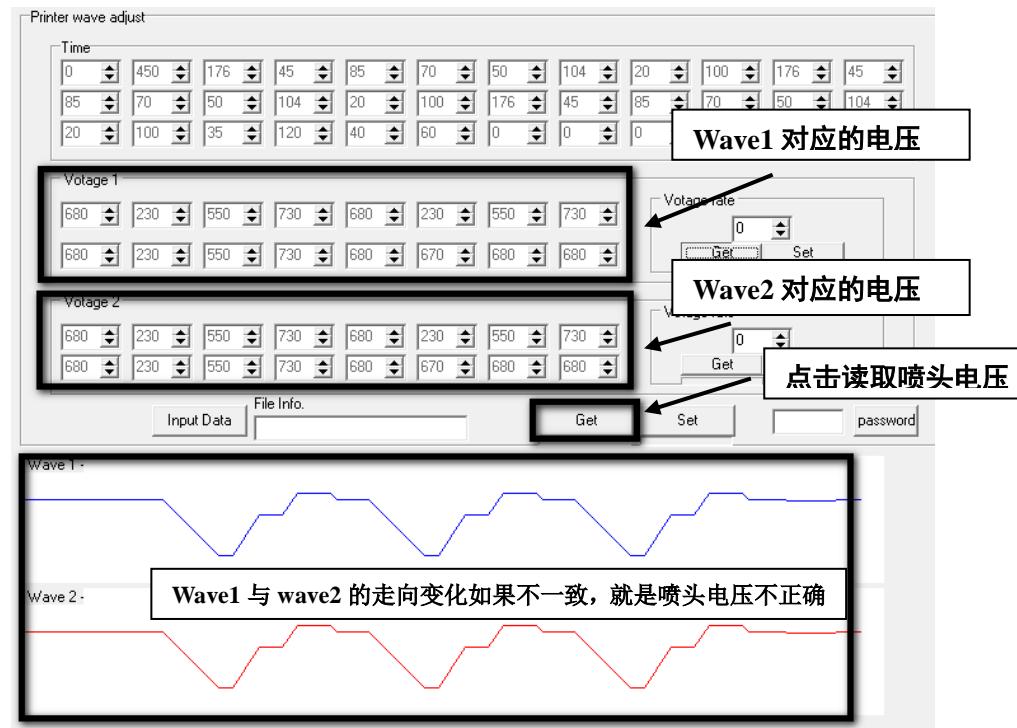


图 5.24 喷头电压调整页面

#### 5、电压参数的修改:

点击“Input Data”导入从官网下载的相应电压文件“19P2.ttwav”，再点击打开。



图 5.25 导入电压

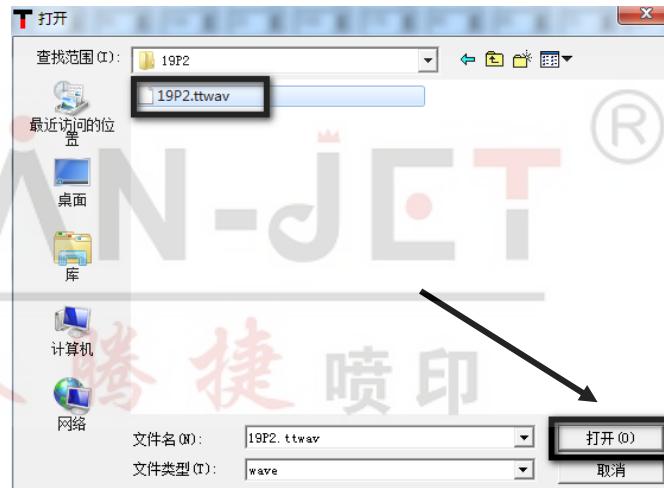


图 5.26 选择电压

#### 6、点击“Set”写入电压。

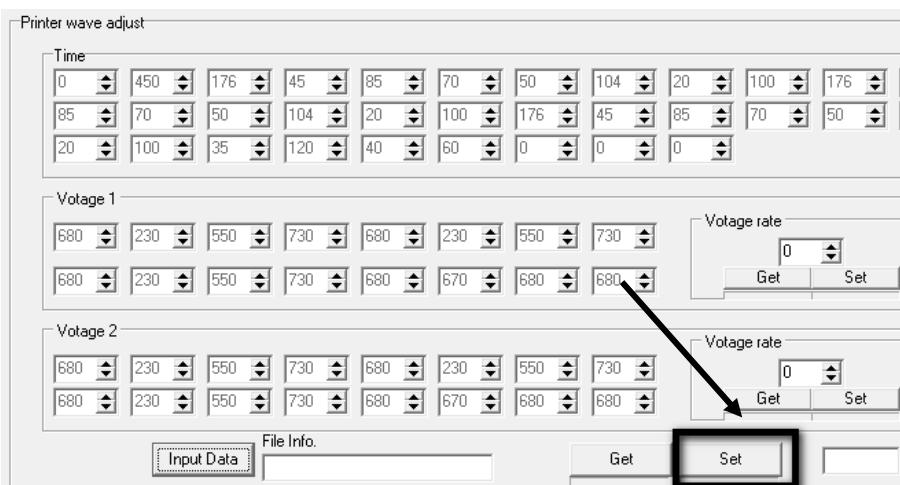


图 5.27 写入电压

#### 7、再输入“999999”密码，点击 OK。电压导入完成。

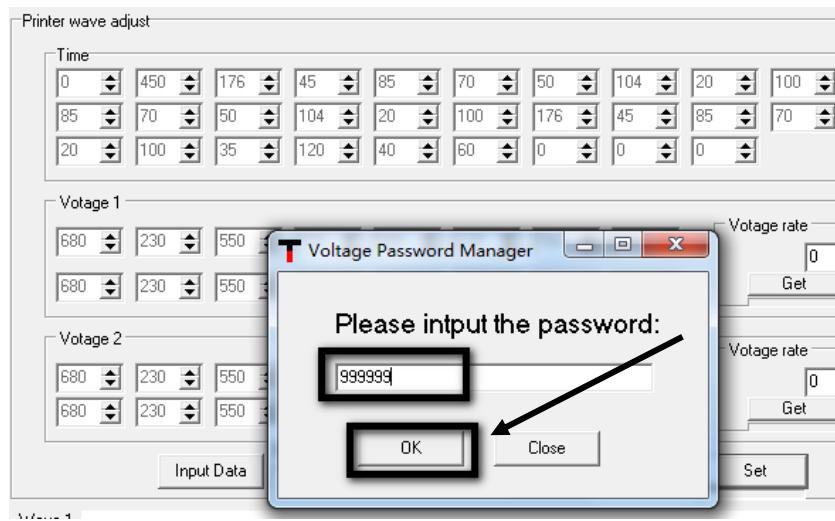


图 5.28 导入完成

## 第六章 机器日常保养

### 一、机械的保养

- 1、横梁上的钢带每隔半个月必须用纸巾擦干净，然后涂上一层轴承润滑油，以防止轴承磨损。
- 2、其他部位以机器的实际使用情况为准：
- 3、压布结构的压杆。
- 4、收布、放布滚轴上齿轮加注润滑油。

### 二、喷头保养

- 1、为防止喷头堵塞，建议在清洁的环境下安装喷头。
- 2、为避免损坏喷嘴面，请勿碰撞或直接用手接触喷嘴面。
- 3、请勿带电拔插喷头打印电缆。
- 4、打印完成之后或者短时间不用机器要对喷头进行保护：

4.1、当停止打印或者打印完成的时候，小车会慢慢复位，小车退回原点，喷头与墨栈对齐，然后参照（[第二章 3.2](#)）操作让“墨栈”上升，盖住喷嘴面。注意：这一步必须做，不要让喷嘴直接接触空气，导致喷嘴堵塞。

4.2、长时间不使用机器时，要排空喷头墨水，然后在墨栈上加入清洗液，再操作墨栈上升保护好喷嘴面，防止堵塞。

