

TITAN-JET

泰腾捷 喷印

[Http://www.titanjet.com.cn](http://www.titanjet.com.cn)

TEL: +86-0760-88667090/1/5/6

专注 卓越 信誉

泰腾捷 喷印



第一章 计算机配置及电源安全..... 1

一、计算机配置要求..... 1

二、电源安全..... 1

第二章 UnitedFancy RIP 软件的安装与使用..... 1

一、UnitedFancy RIP 制图软件的安装..... 1

二、激活 UnitedFancy RIP 软件..... 3

三、UnitedFancy RIP 制图软件的具体使用..... 4

第三章 PrintMon 打印软件的安装与打印前的调试..... 6

一、PrintMon 打印软件的安装..... 6

二、PrintMon 打印软件的具体调试..... 8

1、机器长度测试..... 8

2、纵向齿轮比测试..... 8

3、喷头安装..... 9

4、状态测试..... 12

5、负压表的使用..... 13

6、同色校准..... 13

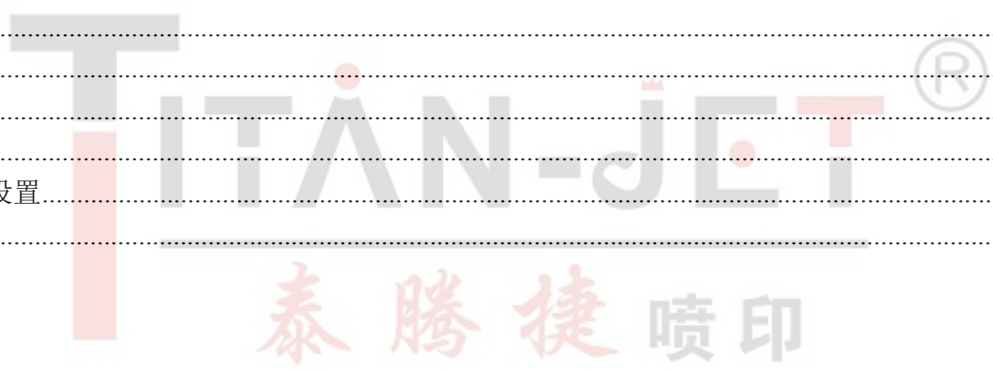
7、各色校准..... 14

8、双向校准..... 15

9、步进校准..... 16

10、喷头参数设置..... 17

三、打印整幅图片..... 18



一、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。

二、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。

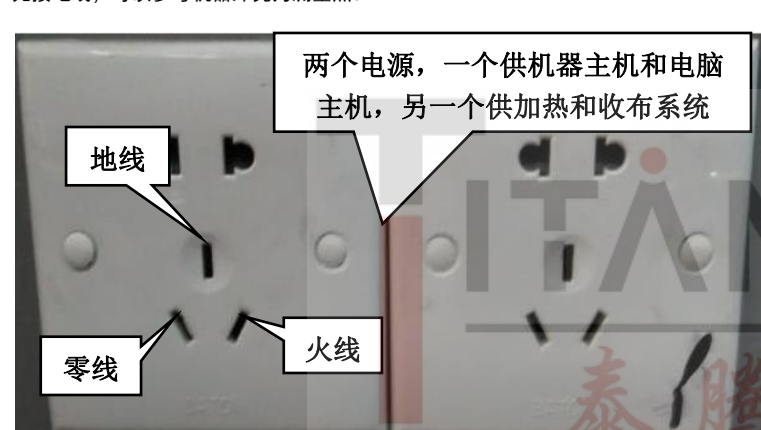


图 2.1 电源安全（一）



图 2.2 电源安全（二）

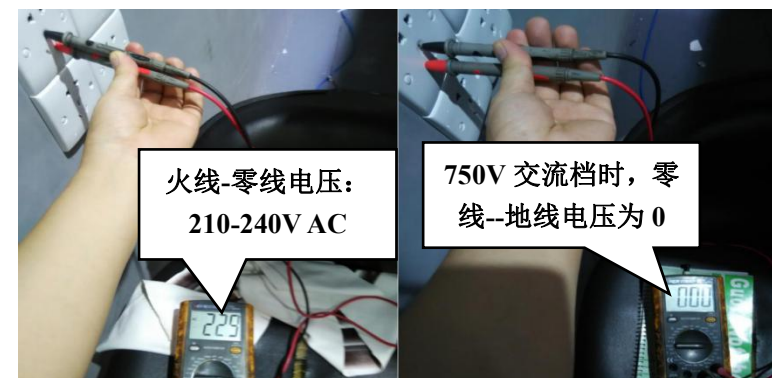


图 2.3 电源安全（三）



图 2.4 电源安全（四）

第二章 UnitedFancy RIP 软件的安装与使用

一、UnitedFancy RIP 制图软件的安装：



1.首先，我们要准备好安装包

2.然后我们开始安装：



图 2.1 UnitedFancy RIP 安装（一）

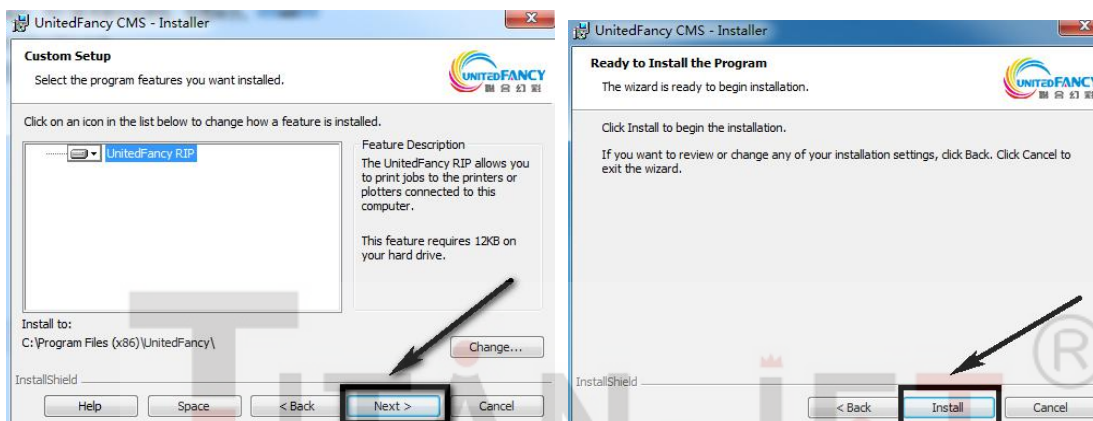


图 2.2 UnitedFancy RIP 安装（二）

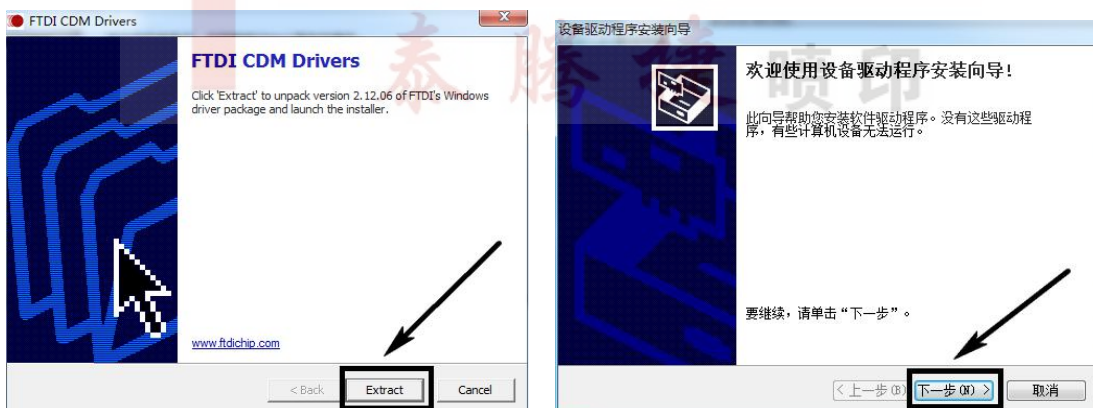


图 2.3 UnitedFancy RIP 安装（三）



图 2.4 UnitedFancy RIP 安装（四）



图 2.5 UnitedFancy RIP 安装（四）



图 2.6 安装完成

3. 安装完成以后，桌面上会形成一个快捷图标，下次使用时，打开快捷图标即可使用。

二、激活 UnitedFancy RIP 软件：

第一次使用该绘图软件时，会弹出一个激活页面，这时我们需要输入发货时配套的联合幻影软件包中的激活码进行激活使用。

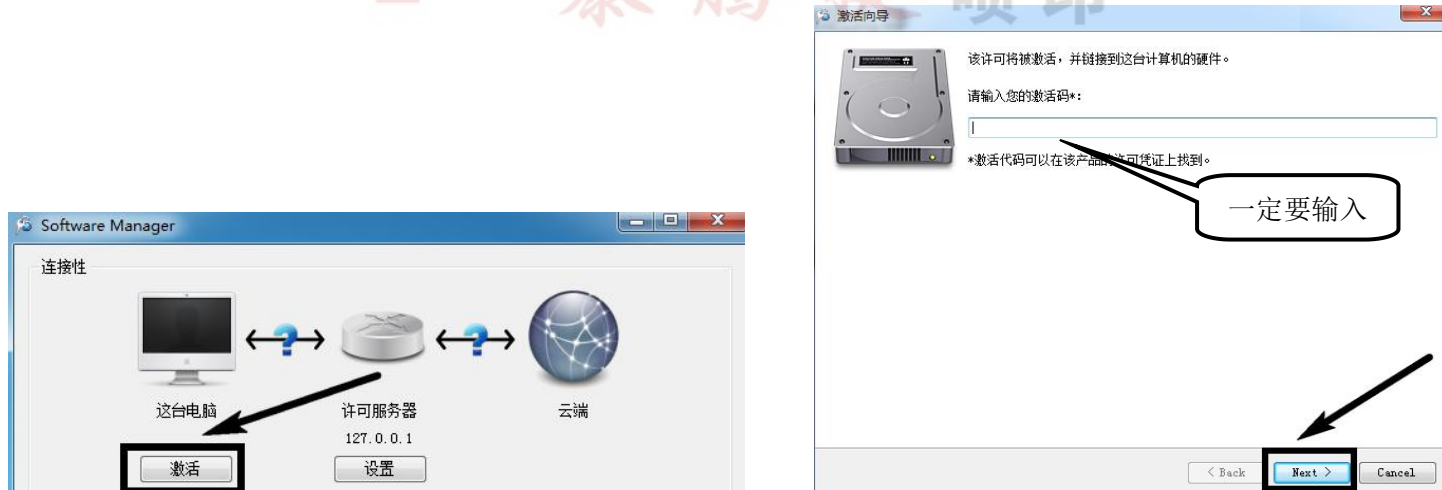


图 2.7 激活该软件（一）



图 2.8 激活该软件（二）

注意：有时候 360 等杀毒软件会提示要阻止安装该程序，我们这时候一定要选择一直允许执行，否则该程序激活将会失败。

三、UnitedFancy RIP 制图软件的具体使用：

1.第一次打开该软件时，软件会提示需要建立打印机。如果厂商有提供的还原包，我们可以忽略这一点，选择取消。在这里，我们不可以选择取消，要建立打印机。如果我们多次使用时，需要在主页面，点击“文件-->输出设备-->新建”来添加自己的打印机，不需要的打印机也可以在这里删除。建立打印机以后，在窗口的左边会形成一个打印机设备。



图 2.9 新建输出设备

2.添加曲线：

我们选择右上角对应的齿轮形状的按键，如下图所示。然后会弹出一个加载曲线的窗体，我们选择对应的按键去选择曲线。



图 2.10 导入曲线（一）

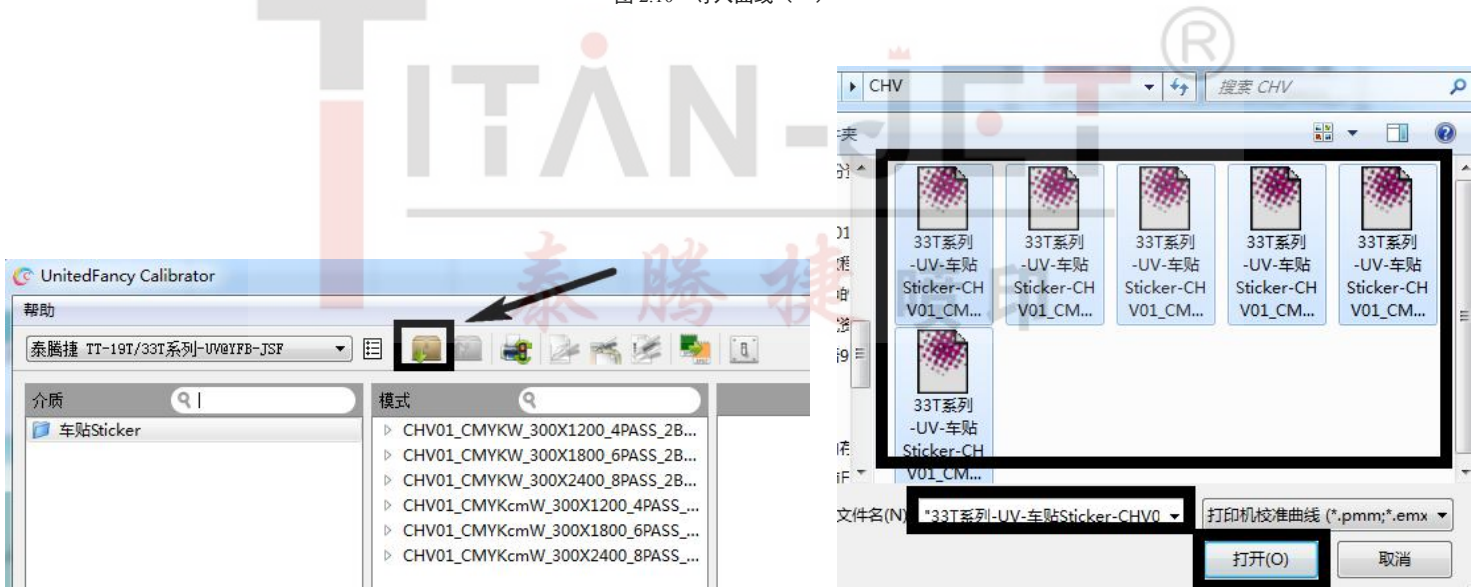


图 2.11 导入曲线（二）

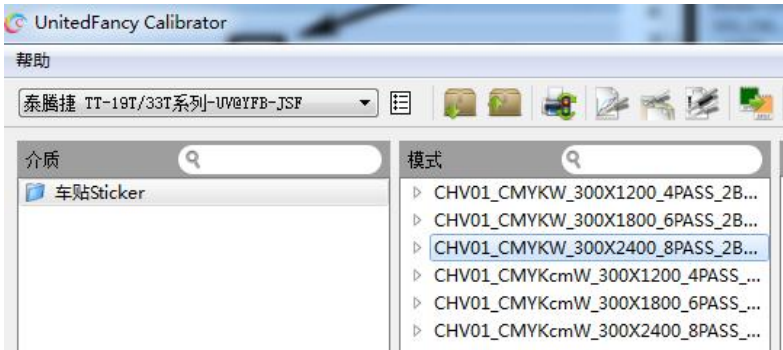
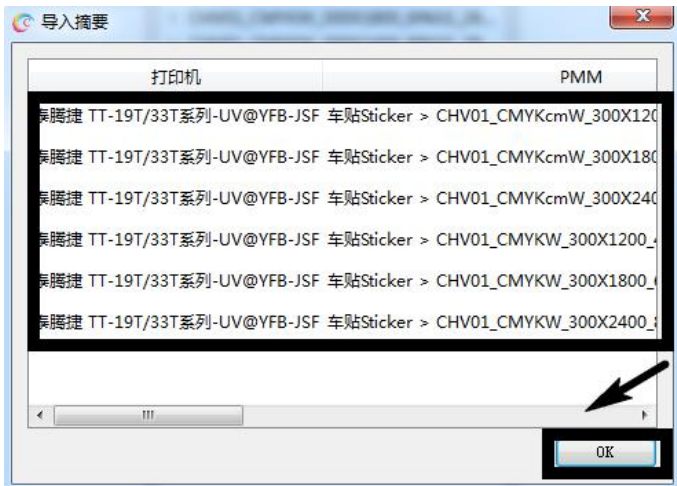


图 2.12 导入曲线完成

3.添加作业

我们右键单击打印机或者选择右上角的“+”号，即可进行添加作业。我们根据需要选择需要处理的图片，然后进行设置尺寸等，最后选择“提交”，这时软件开始 rip 处理这些图片，处理完成以后，会在设定的路径下出现 rip 好的图片信息。



图 2.13 添加作业

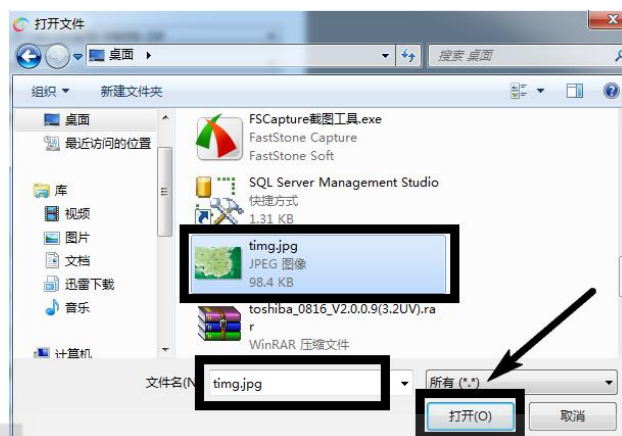


图 2.14 选择图片



图 2.15 修改图片



图 2.16 选择提交

作业队列									
作业名称	打印机名	介质	队列	参考	用户	日期/时间		正在处理中	打印
timg	泰腾捷 TT-19	车贴Sticker > CHV01_CMYKW_3	车贴Sticker	-	Adminis	2017/6/8 星期		29%	227MB/361

图 2.17 rip 处理图片

处理过的作业									
timg	泰腾捷 TT-19	车贴Sticker > CHV01_CMYKW_3	车贴Sticker	-	Adminis	2017/6/8 星期		完成	完成
timg	泰腾捷 TT-19	车贴Sticker > CHV01_CMYKW_3	车贴Sticker	-	Adminis	2017/6/8 星期		完成	完成

图 2.18 rip 完成



图 2.19 完成输出的图片

第三章 PrintMon 打印软件的安装与打印前的调试

一、PrintMon 打印软件的安装：

1.PrintMon 打印软件我们拿到以后会是一个压缩包，这时候我们要将这个压缩包解压出来，具体如图 3.1 所示。

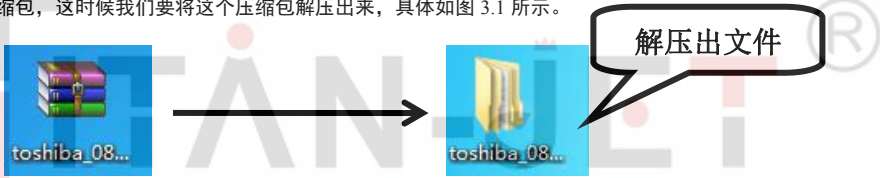


图 3.1 解压东芝打印软件

2.解压好以后，这是我们要连接打印机 usb 线到当前的电脑主机，然后打印机上电。由于是第一次使用，所以打印机驱动是没有的，我们右键单击计算机，选择“管理---->设备管理器---->其他设备”，这是我们会看到一个“YiLiUSB3.0”驱动，不过此时是带有感叹号的，说明这时驱动没有正确安装，我们就要安装驱动了。

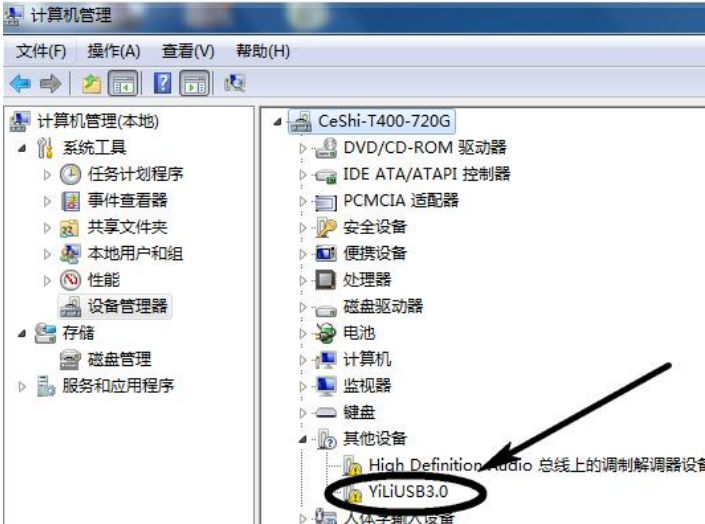


图 3.2 驱动没有安装

3.由于软件包里有两个驱动文件，我们不知道是安装哪个。所以这时候我们需要查看一下电脑系统的位数，根据电脑系统的位数进行选择安装。我们右键单击计算机，选择属性。就可以查看当前的电脑系统位数，如图 3.3 所示，当前系统位数是 win7 系统 64 位，所以我们选择 64 位的驱动文件进行安装。

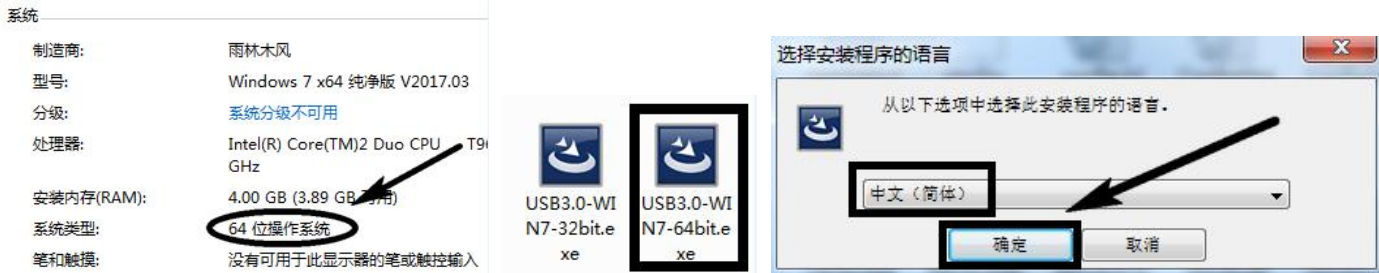


图 3.3 安装驱动（一）



图 3.4 安装驱动（二）



图 3.5 安装驱动（三）

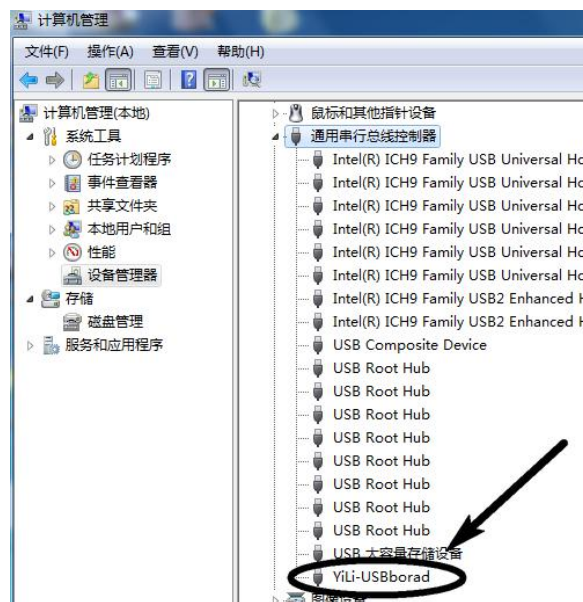


图 3.6 完成驱动安装

4. 安装完成驱动以后, 我们打开 PrintMon 软件, 机器就会自检, 我们就可以进行调试打印了。

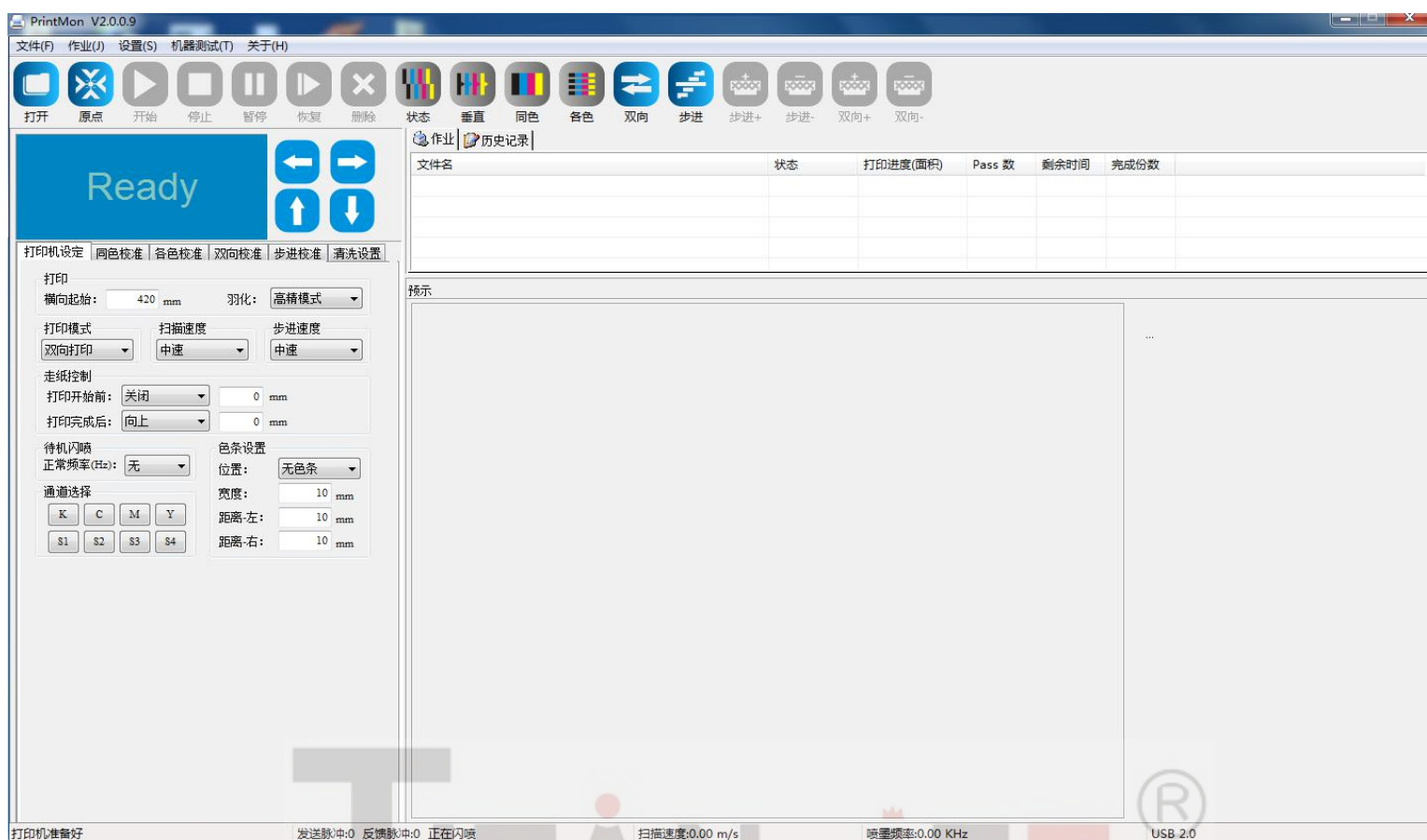



图 3.7 打印软件效果图

5.为了方便以后的使用，我们可以右键单击 PrintMon，选择”发送到--->桌面快捷方式”，这时在桌面上会形成一个快捷图标，当我们下次使用时，只需要打开快捷图标就可以使用了。

二、PrintMon 打印软件的具体调试：

1、机器长度测试：

当我们开机以后，首先要进行的就是机器长度测试，我们选择”机器测试--->机器长度测试”。打印机的小车会连续走两个来回，最后回到原点，然后会弹出对话框，提示有没有问题。



图 3.8 机器长度测试

2、纵向齿轮比测试：

(1) 我们选择“机器测试-->纵向齿轮比测试”，然后会弹出一个对话框，这时我们标注一下小车喷头的当前的 Y 位置，然后选择“测试 Y 向 100mm 步进”，然后检查一下走纸的实际距离，然后输入实际距离到对应的输入框中，最后选择计算齿轮比就可以了。



图 3.9 测试走纸 100mm

(2) 然后我们再进行“细调”，我们选择“打印微调校准图”，机器会打印出一个步进校准图。很显然，此时的最长的线条没有对准 0 的位置，所以我们要修改一下步进值进行调整一下。注意：修改的时候减小步进校准值线条向下，增加步进校准值线条向上，修改完成之后，选择“计算齿轮比”。然后再次选择“打印微调校准图”观察步进效果。



图 3.10 计算齿轮比（一）

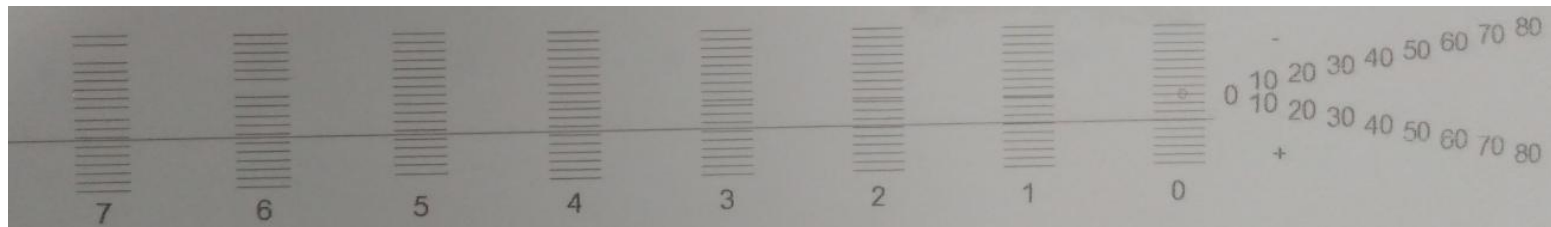


图 3.11 计算齿轮比（二）



图 3.12 计算齿轮比（三）

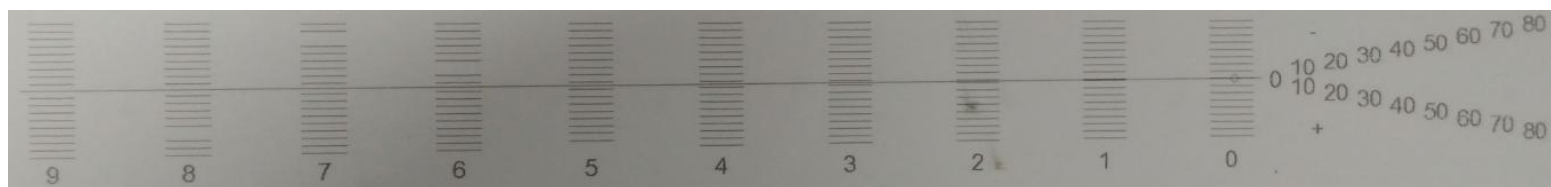


图 3.13 计算齿轮比（四）

3、喷头安装：

喷头安装的大致流程图为：安装排气管-->安装水循环管-->安装数据扁线和保护盖-->连接供墨管-->安装喷头-->连接水循环管路-->连接数据扁线。

(1) 安装排气管：

如图 3.14 所示，墨管一端连接外丝接头和内丝堵头。完成之后，如图 3.15 所示，将软管另一头和墨管连接件连接好，确认软管已经插入连接件底部并没有松动。如图 3.16 所示，然后用手固定住喷头过滤器，垂直顺时针锁紧墨管连接件，最后检查连接后的软管长度是否合适，如图 3.17 所示。

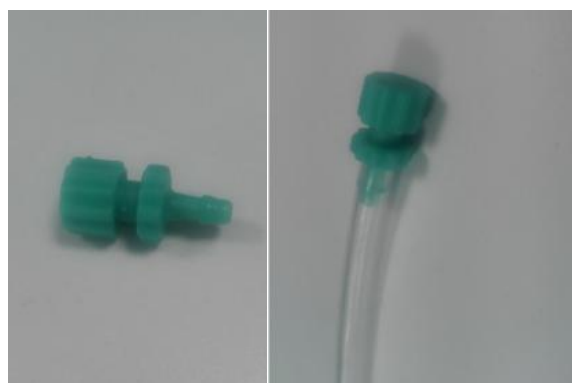


图 3.14 安装排气管（一）



图 3.15 安装排气管（二）



图 3.16 安装排气管（三）



图 3.17 安装排气管（四）

(2) 安装水循环管路:

如图 3.18 所示, 先将软管和直通接头连接好。如图 3.19 所示, 再将金属管夹套入软管, 然后将软管连接上水循环接口。如图 3.20 所示, 用尖嘴钳松开金属管夹, 小幅度横向来回转动并垂直向下移动管夹到合适位置。注意检查接头是否连接紧密, 金属管夹是否固定好, 软管不可松动破损, 如图 3.21。



图 3.18 安装水循环管路（一）



图 3.19 安装水循环管路（二）

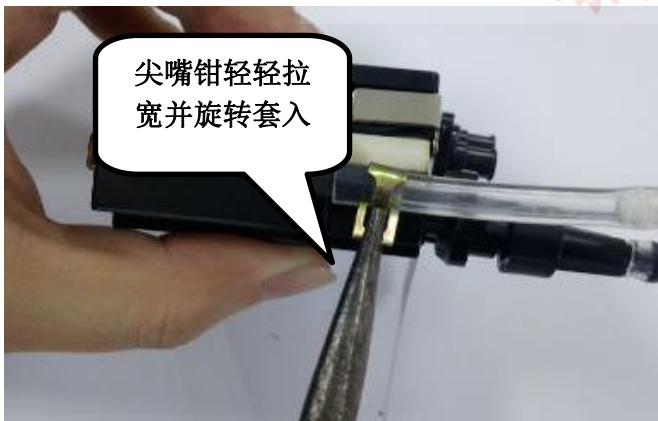


图 3.20 安装水循环管路（三）



图 3.21 安装水循环管路（四）

(3) 安装数据扁线:

如图 3.22 所示, 先将橡胶垫片按照如图指定方向套进排线。如图 3.23 所示, 再将数据扁线沿着补强板向内弯折 90°, 然后将排线按照指定方向插入插槽内。如图 3.24 所示, 再将插槽保护盖按照螺丝孔位对齐, 用螺丝将保护盖锁紧。如图 3.25 所示, 注意检查保护盖是否锁紧, 不可有翘起, 固定位置破损的那个不良情况。

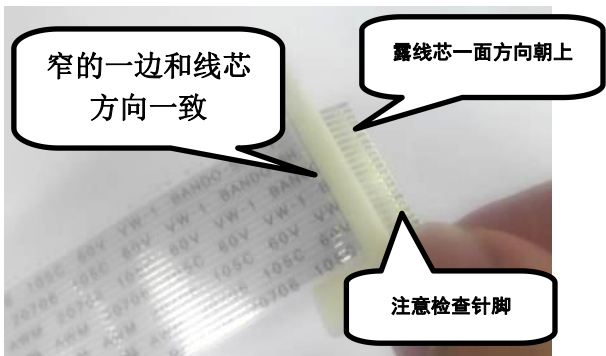


图 3.22 安装数据扁线（一）



图 3.23 安装数据扁线（二）



图 3.24 安装数据扁线（三）



图 3.25 安装数据扁线（四）

(4) 安装墨管和喷头:

如图 3.26 所示, 将喷头上的保护膜揭掉。如图 3.27 所示, 将墨管先反向旋转, 然后一手固定住墨管连接件, 一手连接墨管。如图 3.28 所示, 先将固定块的 2 个螺丝松开。如图 3.29 所示, 再将两个固定块用力往前推, 都以前面为基准。如图 3.30 所示, 将固定喷头螺丝松开。如图 3.31 所示, 将喷头对准卡位放置进去, 然后用螺丝刀将固定块锁紧。如图 3.32 所示, 将靠近的水循环管路和直通接头连接起来。如图 3.33 所示, 将扁排线按照对应的接口位置插入接口中。



图 3.26 安装墨管和喷头（一）



图 3.27 安装墨管和喷头（二）



图 3.28 安装墨管和喷头（三）



图 3.29 安装墨管和喷头（四）

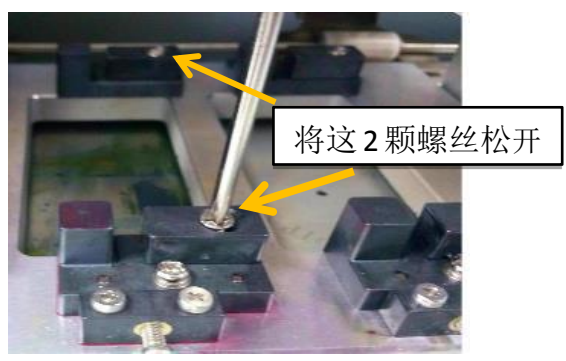


图 3.30 安装墨管和喷头（五）

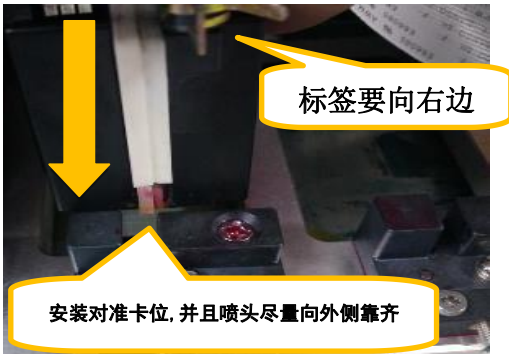


图 3.31 安装墨管和喷头（六）



图 3.32 安装墨管和喷头（七）

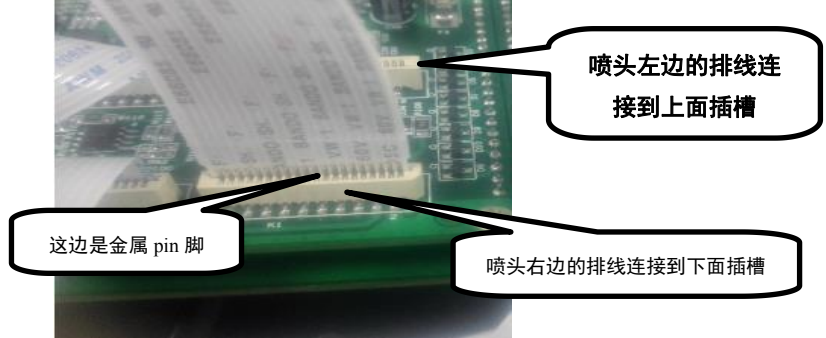


图 3.33 安装墨管和喷头（八）

4、状态测试：

我们选择“状态”，如 3.34 图所示，这时机器会打印出一块测试条，我们根据测试条的效果来进行判断喷头的状态。如果测试条出现断线、模糊的现象，说明此事喷头状态有问题，我们这时候要长按“压墨”功能，疏通墨管，等到喷头滴墨再松开“压墨”，这时我们再次检查状态打印出来的就是完好无损的色条了。



图 3.34 喷头状态测试



图 3.35 喷头欠佳时的测试条



图 3.36 压墨

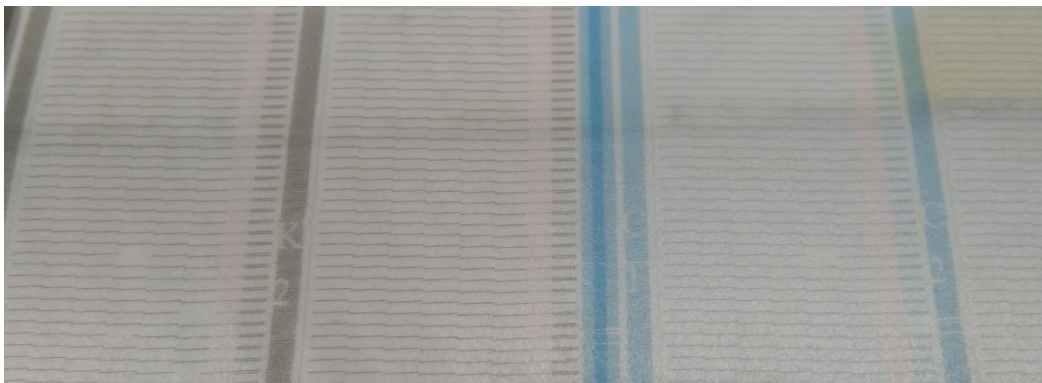


图 3.37 喷头最佳时的测试条

5、负压表的使用：

有时候，当我们打印的时候，打印机一直会出现断墨或者喷头滴墨的现象，这时我们需要来调整负压表的参数来处理这一问题。通常来说，负压过高时，打印效果会出现断墨现象；负压过低时，打印机喷头会出现滴墨。例如，当我们打印时出现滴墨，这时说明负压过低，我们需要调高负压来处理这一问题。如图 3.39 所示，中间的按键相当于菜单键，我们需要调整负压时，先按一下中间的键，如果需要调高，就按左边的向上键；如果需要调低，就按右边的向下键。



图 3.38 负压表上的按键



图 3.39 调大负压参数

6、同色校准：

我们选择“同色”按键，打印机会打印出一个效果图，以黑色为基准，我们可以看到，上面的红色色条和下面偏移很大。这时我们需要在“同色校准”状态栏下对应的空格中更改一下数值，达到在 0 的位置是对准的为止。更改完成，一定要点击“保存参数”。再次打印查看效果，直到 0 的位置是对准的为止。



图 3.40 同色校准

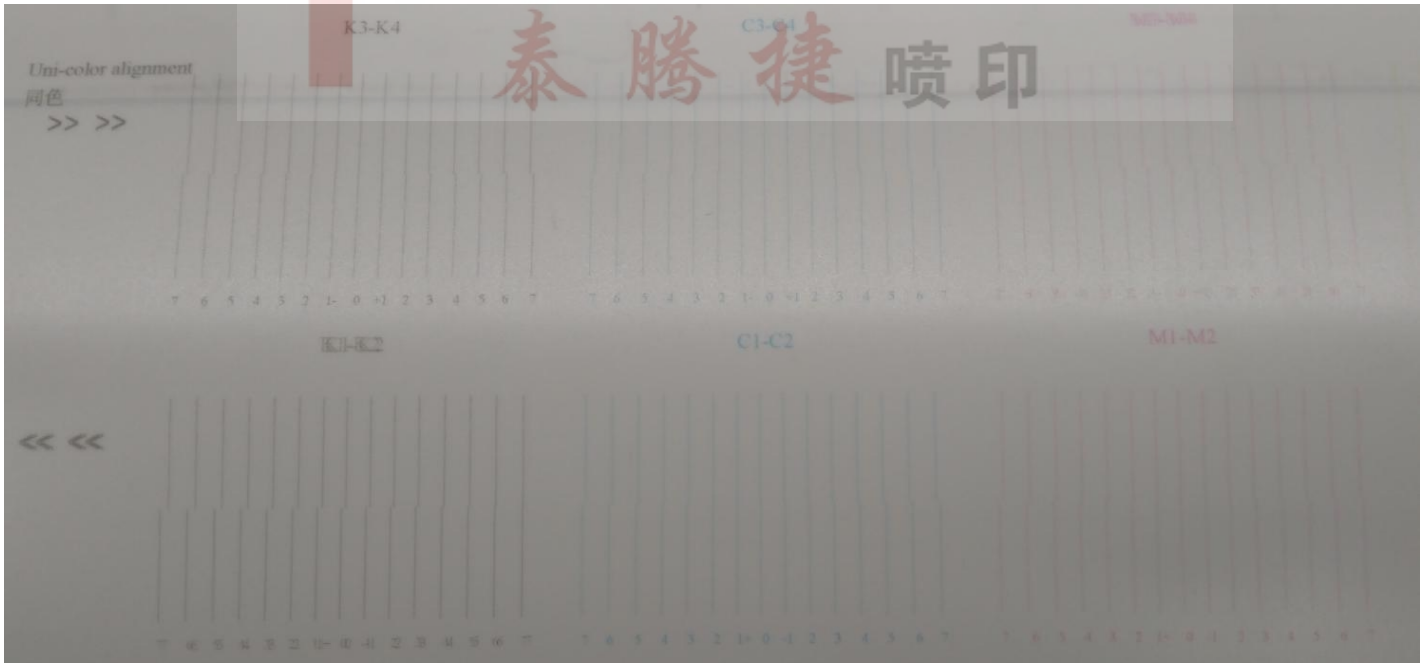


图 3.41 不正确的同色效果

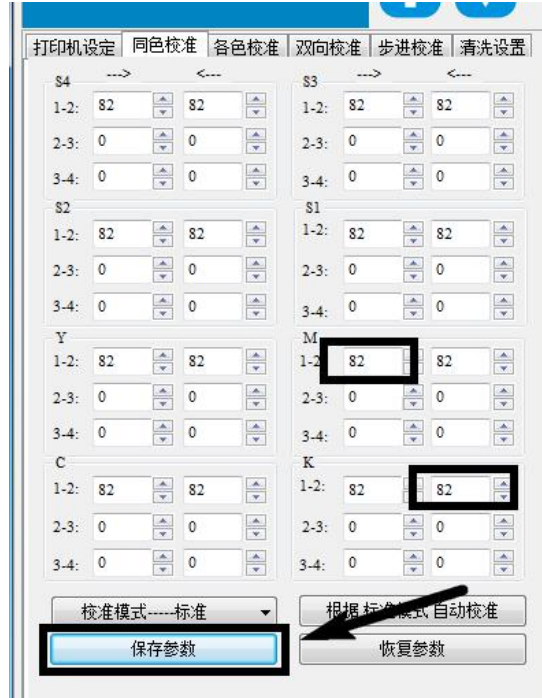


图 3.42 调整同色参数值



图 3.43 正确的同色效果

7、各色校准：

我们选择“各色”按键，打印机会打印出一幅效果图。以黑色为基准，由图 3.45 可以看出，上面的绿色和上下的红色出现了严重的偏移。如图 3.46 所示，这时我们需要到各色校准窗体下修改对应的偏移值来改变它的偏移为止，直到 0 的为止与黑色完全重合为止。其他的偏移调整以此类推。



图 3.44 各色校准



图 3.45 有问题的各色校准图

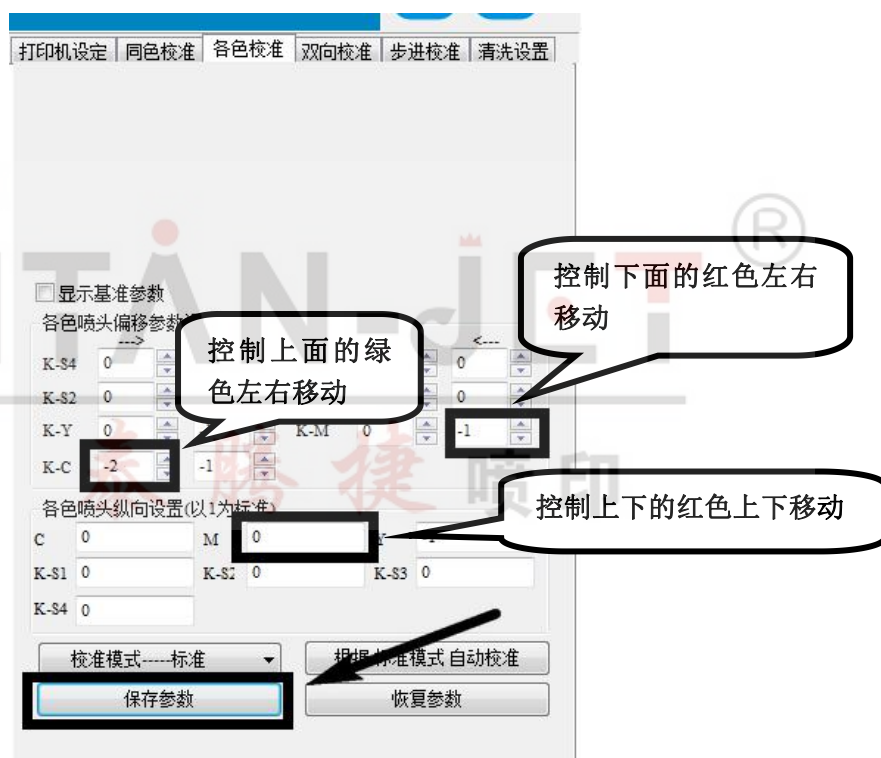


图 3.46 调整各色校准参数



图 3.47 调整以后的各色校准图

8、双向校准:

我们单击“双向”按键，打印机会打印出双向校准效果图，我们观察一下 0 的位置是否是对准的，如果不是对准的，我们需要选择状态栏下的“双向校准→双向打印校准”，来更改对应的数值，让 0 的位置是对准的位置，如果不是，则继续修改。记住，修改完成之后一定要按“保存参数”按键。保存完成之后再次校准，才可以看出效果。



图 3.48 双向校准

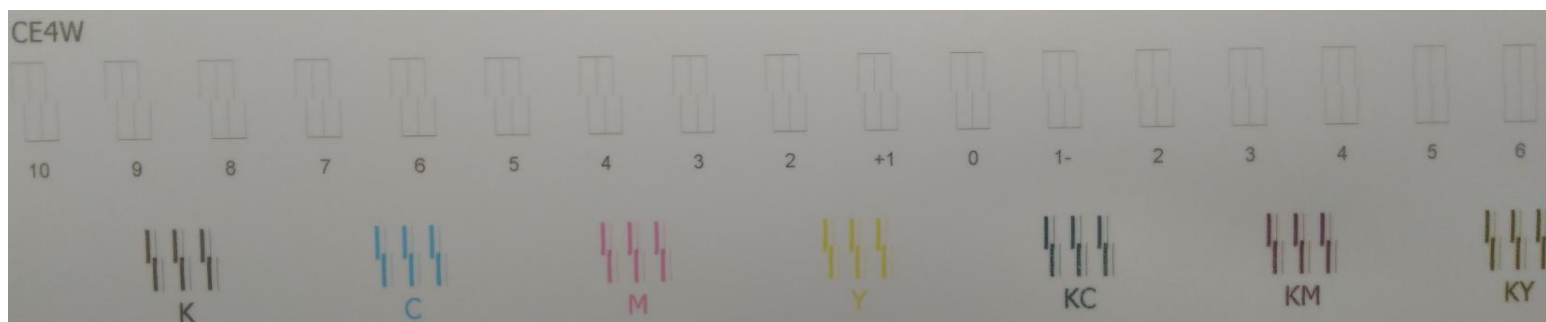


图 3.49 有问题的双向校准图



图 3.50 调整双向校准参数

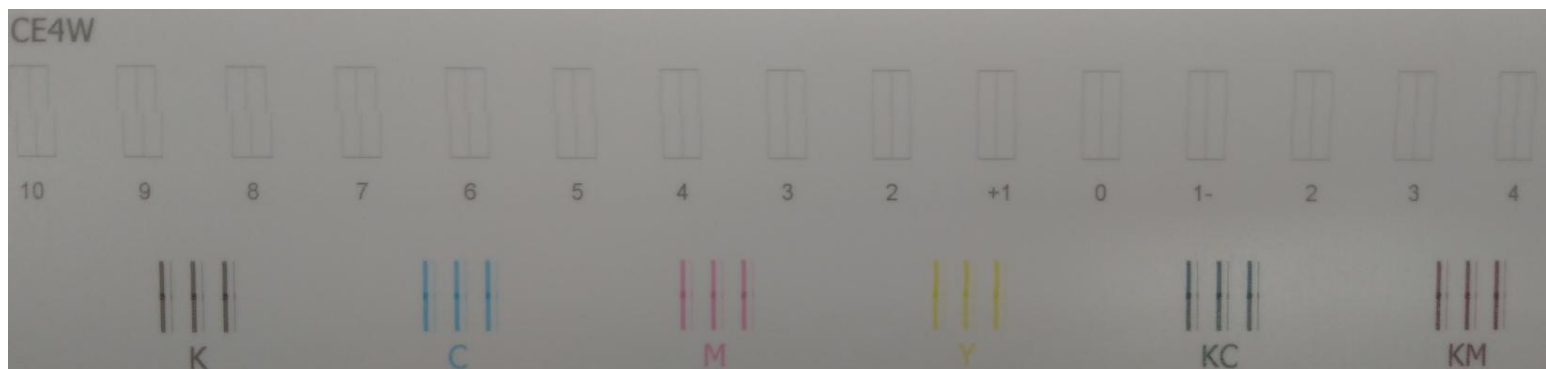


图 3.51 调整完成的双向校准效果图

9、步进校准:

我们选择“步进”按键，打印机会打印出一幅步进校准效果图，我们主要观察 0 的位置线条是否是对准的，如果不是，我们就要选择对准效果的那个，将对准效果最好的对应的数字编号记下来。选择“步进校准-->步进校准”，在文本框中填入刚才对准效果最好的对应的数字编号，最后再单击“保存参数”。注意：Adjust+对应的是正数，Adjust-对应的是负数，这个是不能搞错的！如图 3.53 所示，-9 对应的效果最好，所以我们在对应的文本框中填入-9。再次进行一下步进测试，查看一下 0 的位置有没有对准，直到 0 的位置对准了才算调整好了。



图 3.52 步进校准

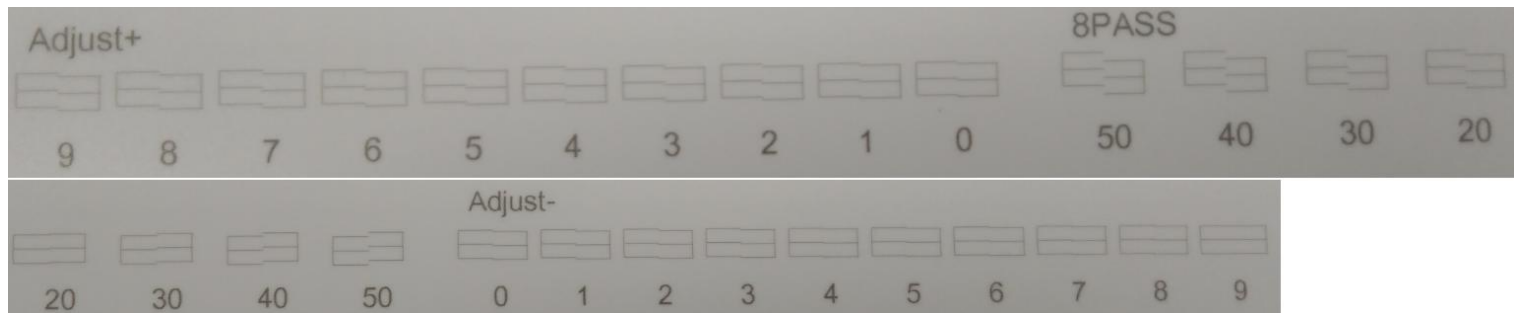


图 3.53 有问题的步进校准图



图 3.54 调整步进参数值

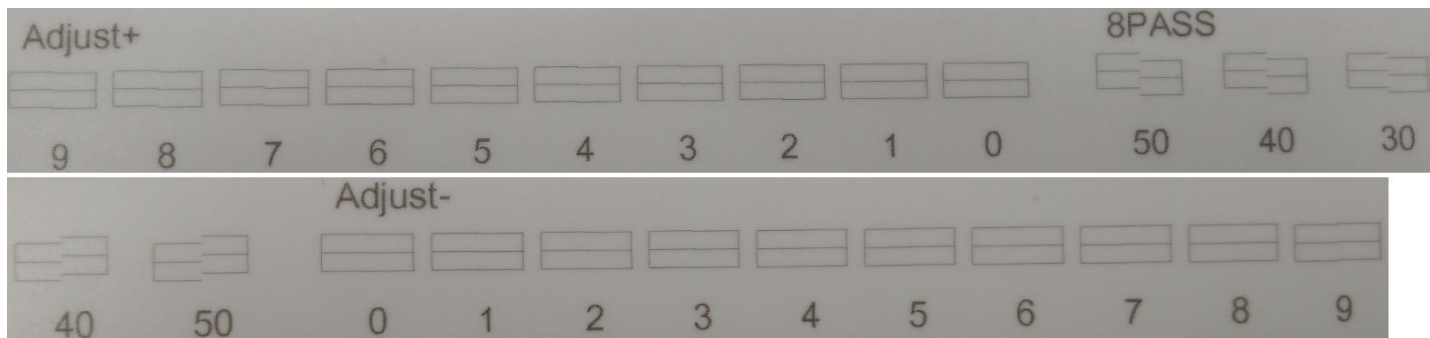


图 3.55 调整完成的步进校准图

10、喷头参数设置：

在喷头参数设置之前，我们首先要查看一下喷头的电压，如图 3.56，以黄色 Y 对应的电压为例，我们可以看到，有四个电压，这时我们选择括号外面的上下两个。然后再选择“设置-->喷头参数设置-->喷头基准电压”，将刚才看到的括号外面的上下两个电压参数填入 Y 对应的文本框中。其他几个喷头电压设置以此类推。



图 3.56 Y 对应的喷头电压



图 3.57 填入 Y 对应的喷头电压

三、打印整幅图片：

我们选择“文件-->打开”，选择以上用 UnitedFancy RIP 软件制作好的图片，然后选择“打开”。这时，打印软件的作业栏中会出现打开的图片信息。我们选中刚才导入的图片，再单击“开始”，会弹出“墨量选择”对话框，在这里我们就不进行其他设置了，直接单击“确定”按钮，这时打印机就开始打印了。

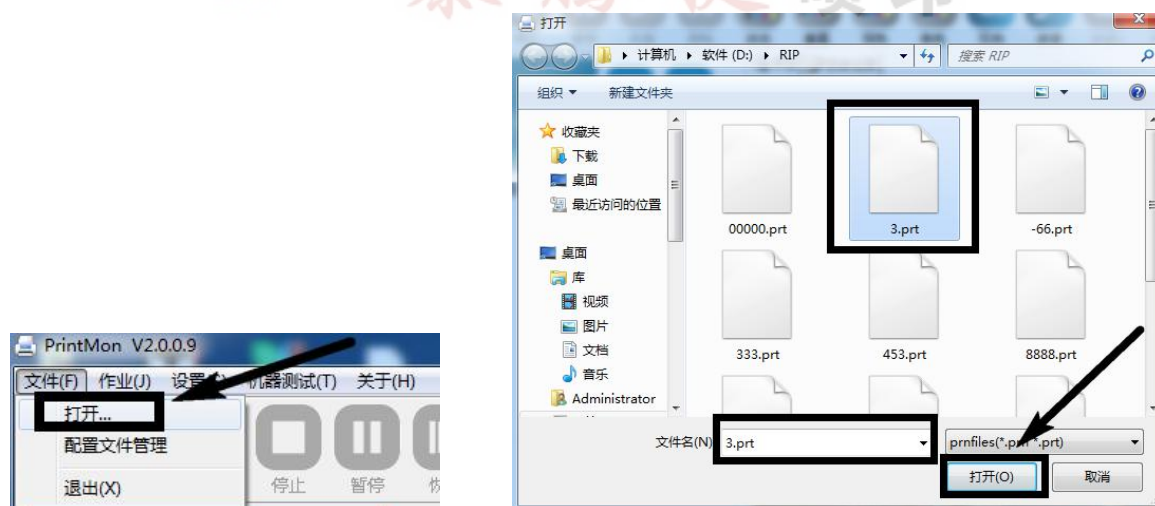


图 3.58 打开需要打印的图片

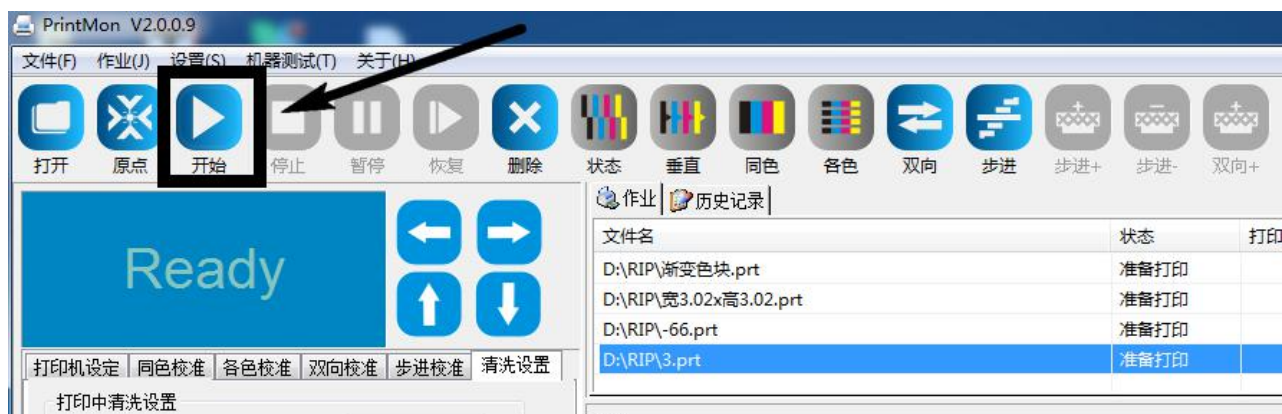


图 3.59 开始打印

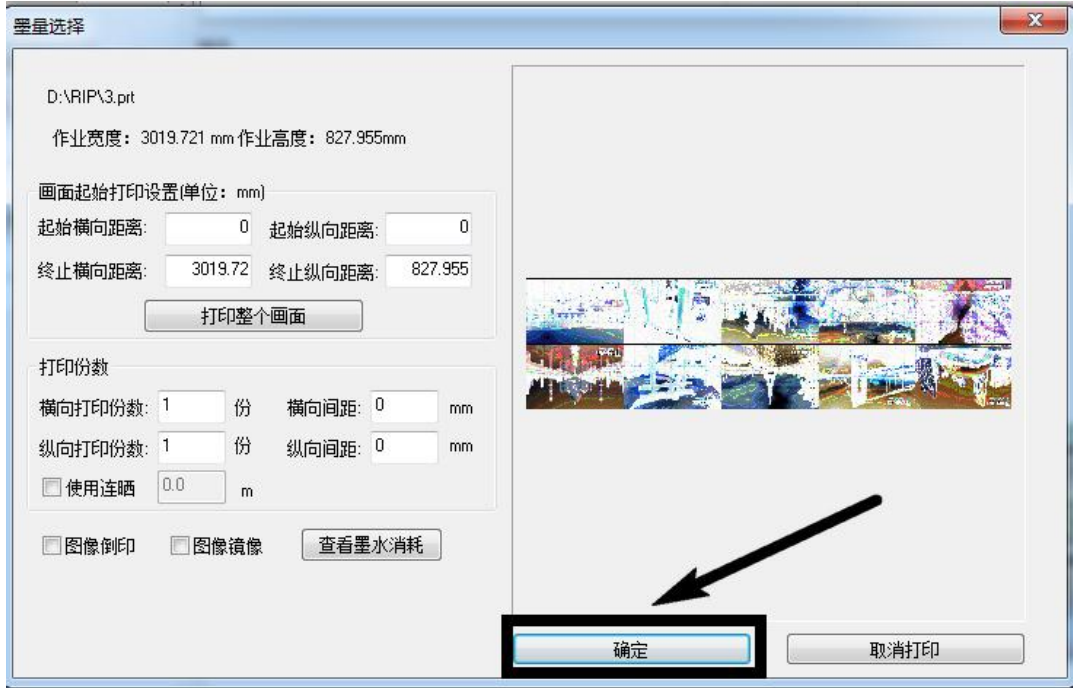


图 3.60 打印前的设置



图 3.61 打印中



图 3.62 打印效果