

Bölüm 1 Yazılım Talimatı

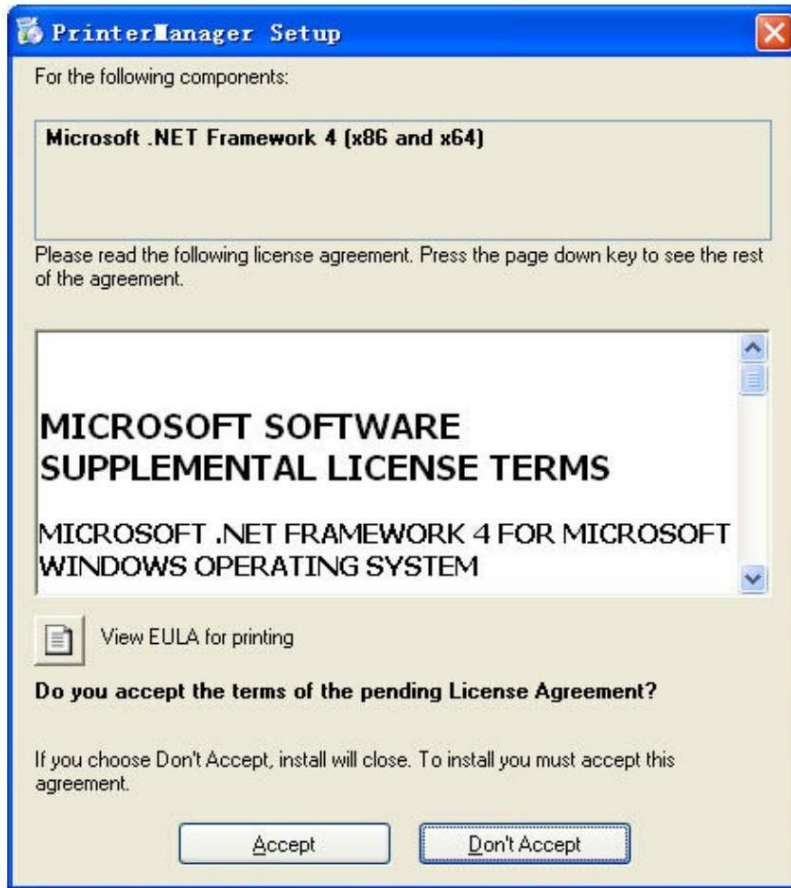
3.1. yazılımı yükle

CD'de aş ağındaki dosyaları bulabilirsiniz:



3.1.1 Ortamı kurun

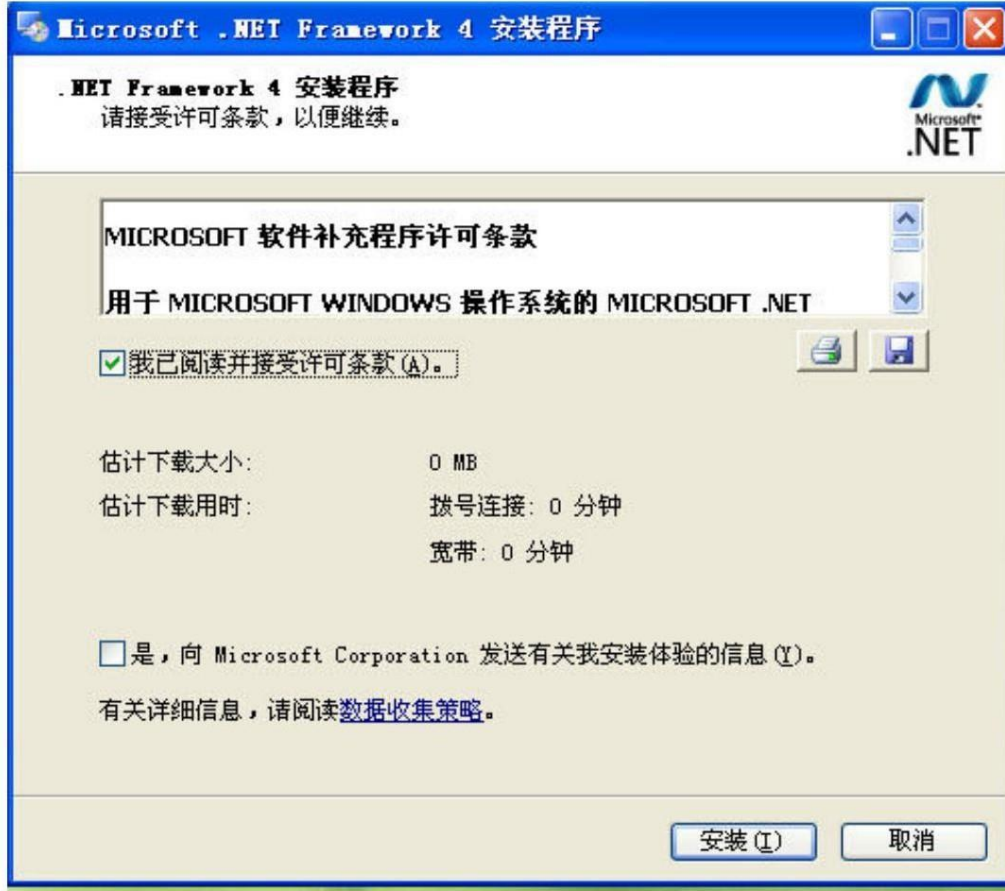
Aş ağındaki sayfayı aldıysanız lütfen ".net framework 4.0" ortamını yükleyin.



Ortam klasörünü açın

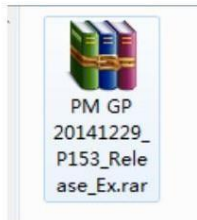


Dosyaya çift tıklayın ve kılavuzu takip ederek ortamı kurun.



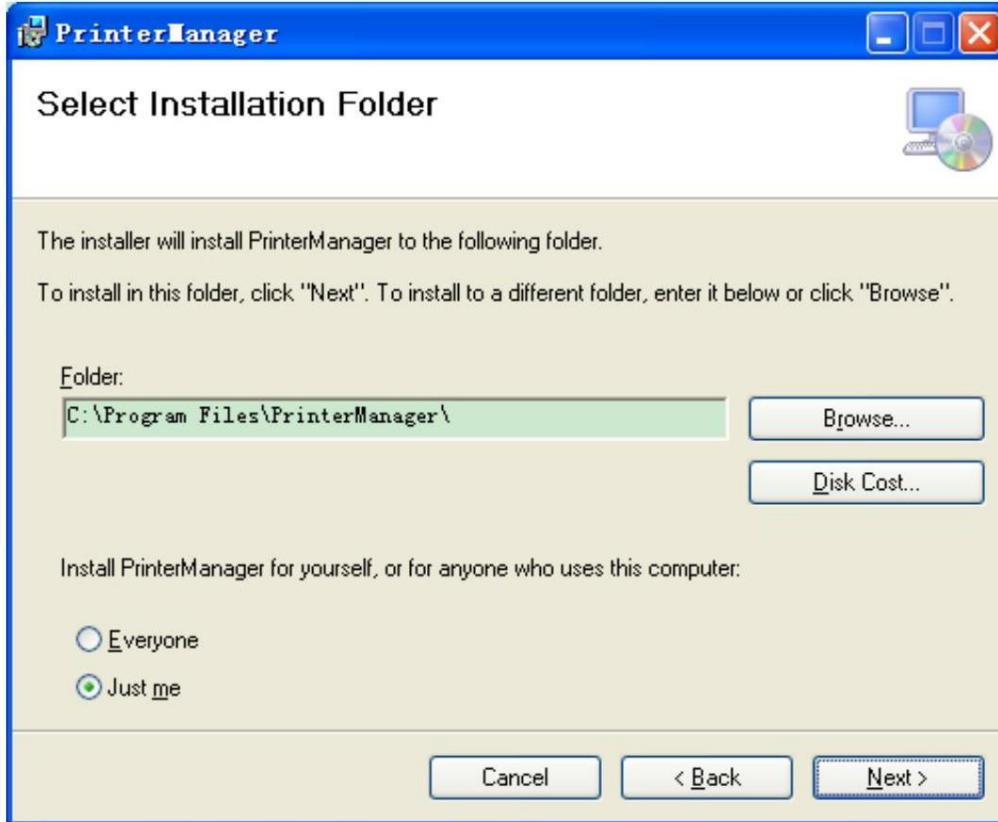
3.1.2 Yazılımı yükleyin

Kontrol yazılımını açın ve "kurulum"a çift tıklayın

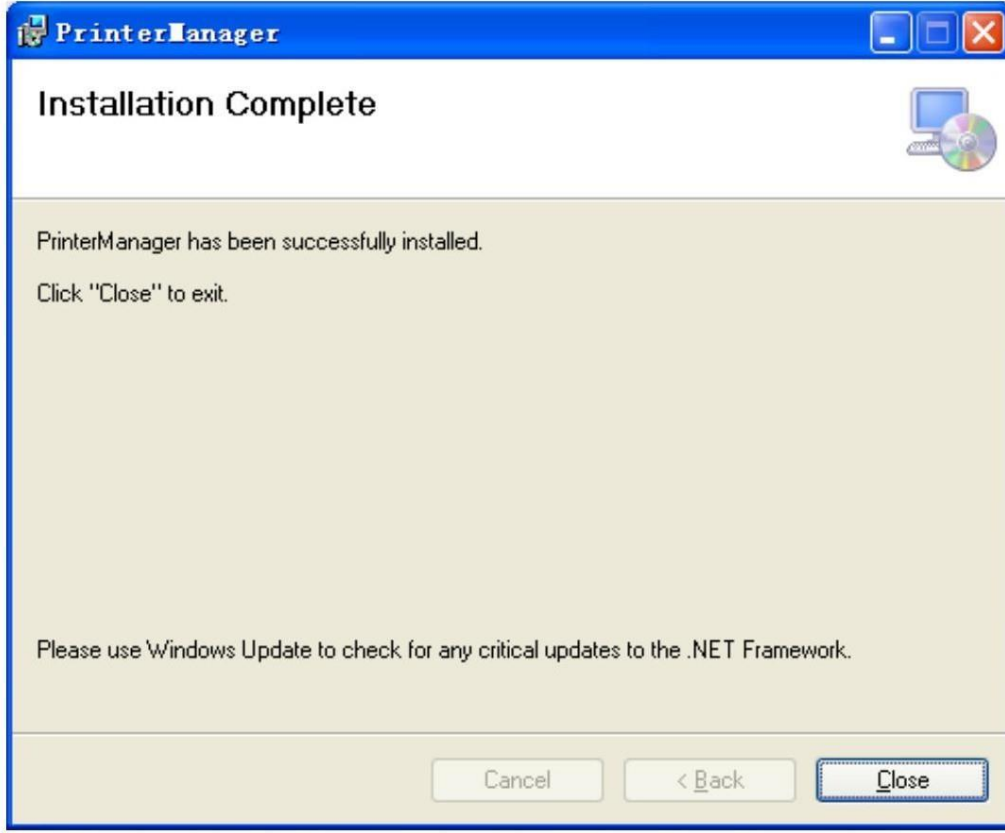




Sonrakine tıkla



Kurulumu bitirene kadar ileri'ye tıklayın



Kurulumu bitirmek için kapat'ı tıklayın

Masaüstünde aşağıdaki SIMGEYİ bulabilirsiniz.

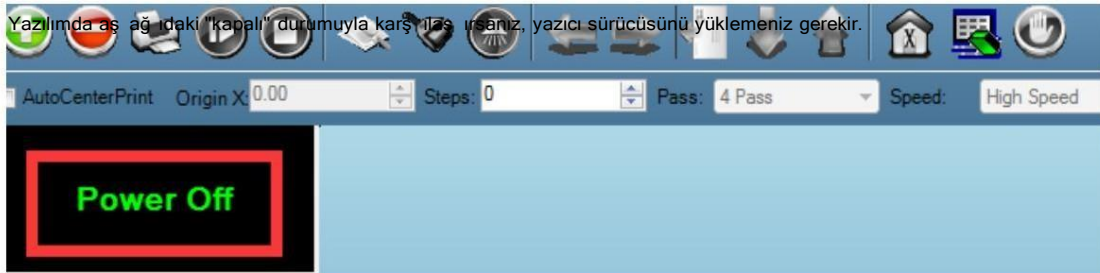


3.1.3 Sürücüyü yükleyin

Yazılımı açmadan önce lütfen yazıcıyı açtiğinizden ve yazıcıya bağlı olduğunuzdan emin olun.

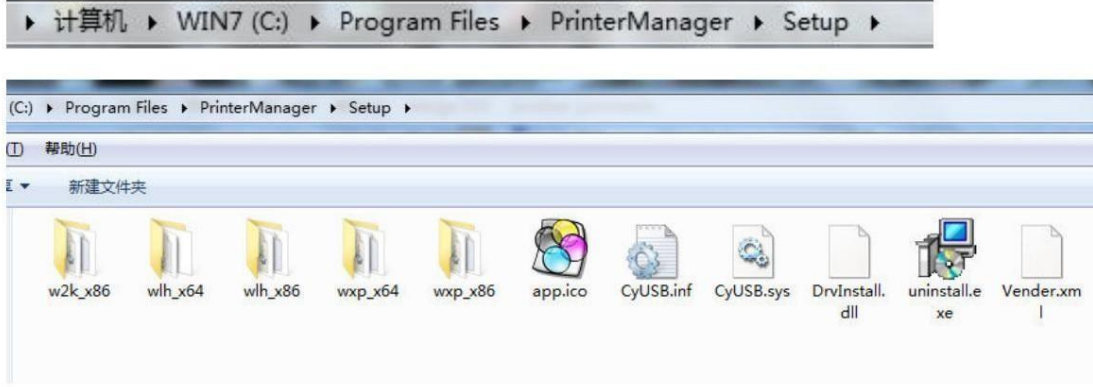
bilgisayar.

Yazılımda aşağıdaki "kapalı" durumuyla karşılaşmazsanız, yazıcı sürücüsünü yüklemeniz gerekir.



Dijital Baskı Makinesi Kullanım Kılavuzu

kurulum klasöründe sürücü dosyasını "set up" klasöründe bulabilirsiniz



Bilgisayarda cihaz yöneticisine giriyoruz, yazıcı cihazını buluyoruz ve güncellemeyi seçiyoruz.
sürücü.



"Setup" klasöründeki dosyayı seçin ve ileri'ye tıklayın



Kurulumdan sonra cihazı bilgisayarda bulabilirsiniz.



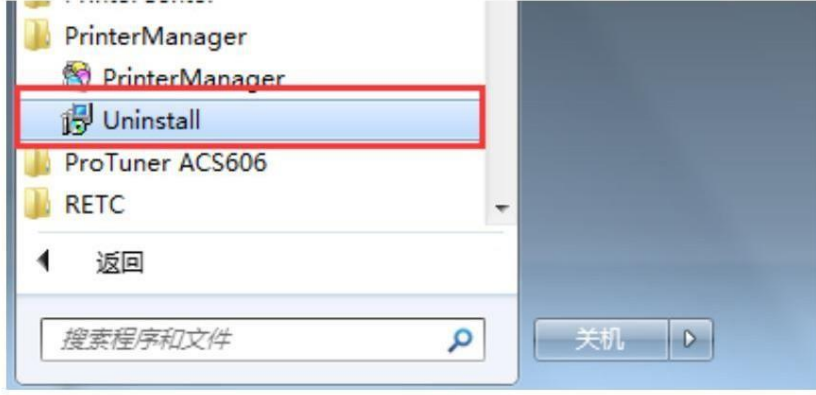
3.1.4 notları yeniden yükleyin

Yazılımı kontrol panelinden kaldırabilir veya başlat menüsündeki install.exe dosyasını çalıştırabilirsiniz.

Kontrol panelinde:

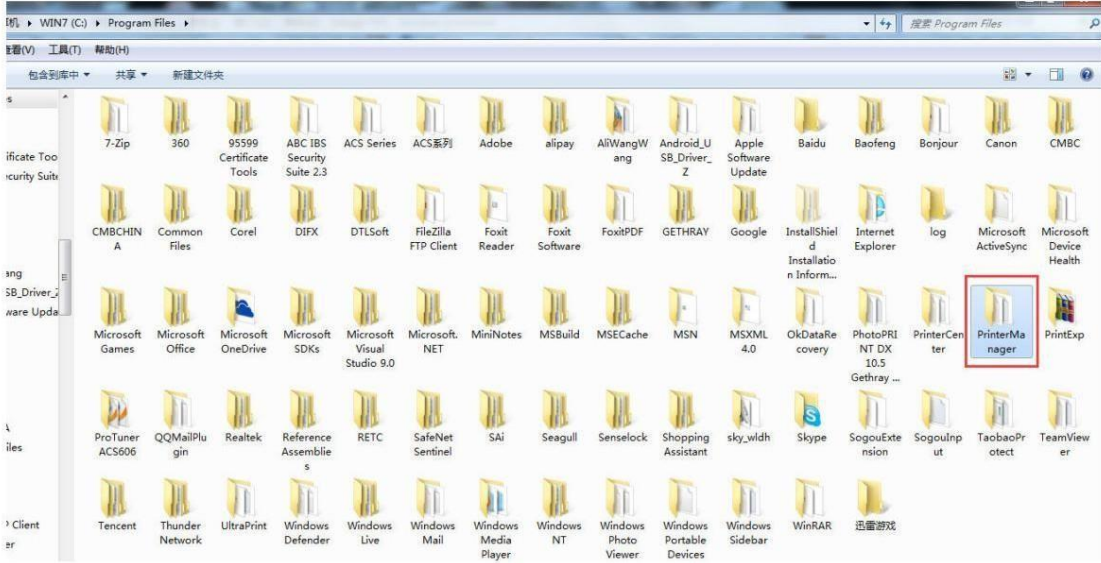
PQ512-4H	
PrinterCenter	BYHX
PrinterManager	BYHX
ProTuner ACS60	Leadshine
QQ International	腾讯科技(深圳)有限公司
QQ旋风4.6	腾讯科技(深圳)有限公司
Realtek High Definition Audio Driver	Realtek Semiconductor Corp.
Sentinel Keys Driver Installer 1.0.1 (Chinese)	赛孚耐(北京)信息技术有限公司。

Başlat menüsünde:



Lütfen dikkat edin, yazılımı kaldırdıktan sonra kurulum klasörüne gitmeli ve "printmanager" klasörünü silmeliyiz.

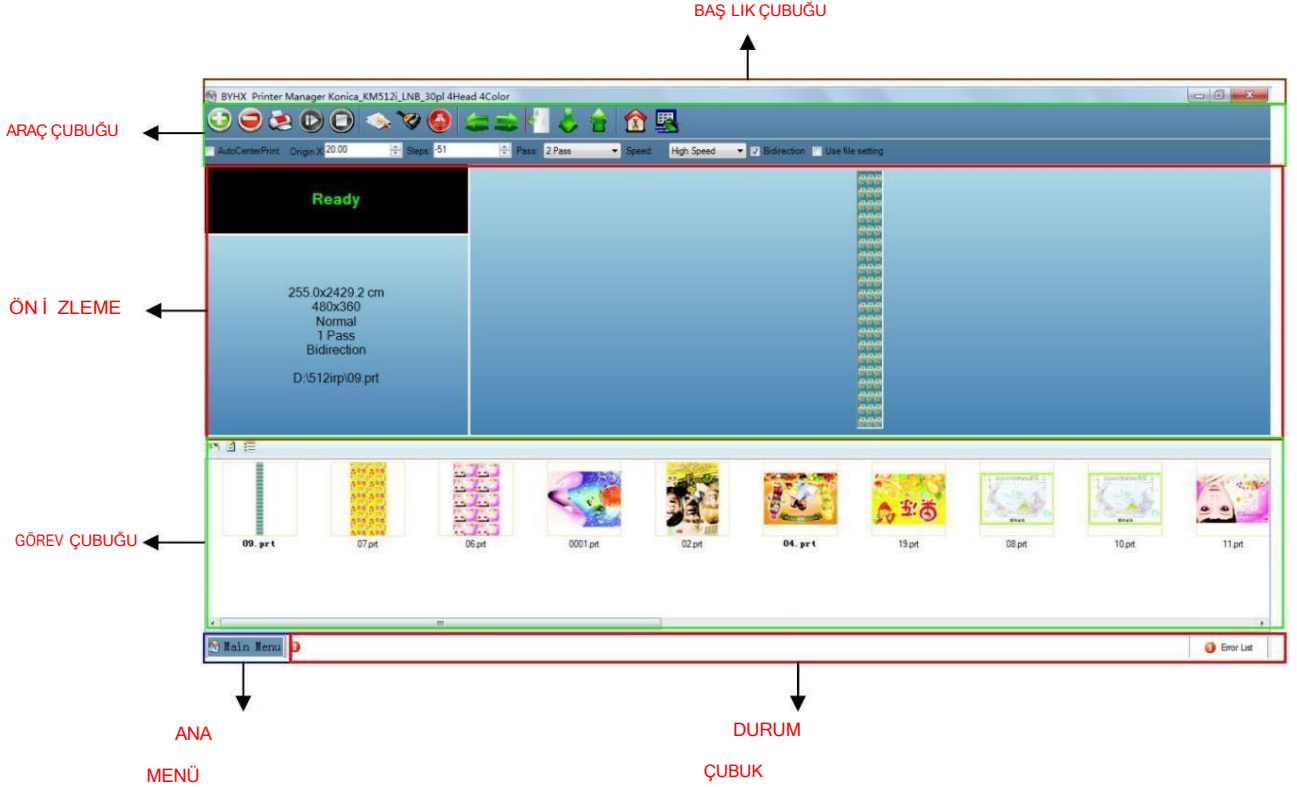
Örneğin yazılımı C:\Program Files\PrinterManager dizinine kuruyoruz. Daha sonra C:\Program Files'a gidip printmanager klasörünü bulup siliyoruz.



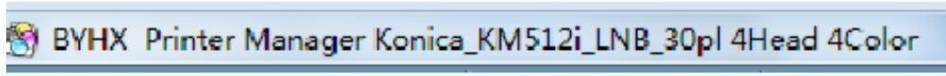
daha sonrasında , printmanager'ı tekrar yükleyebiliriz.

3.2 yazılım arayüzü talimatı

Yazılıma girmek için masaüstündeki yazılım simgesine çift tıklayın, aşağıdaki sayfayı karşılıyoruz.



3.2.1 Başlık çubuğu



Başlık çubuğu LOGO'yu, kafa tipini, kafa QTY'sini ve renk numarasını içerir.

Logo, vender.xml dosyası değil iştilerle değ iştilerlebilir.

3.2.2 Araç çubuğu

Araç çubuğu, araç düğmesi ve hızlı kurulumdan oluşur. A. araç düğmesi



İş ekle: kopyalanmış bir dosyayı yazılıma eklemek için bu düğmeye tıklayın.



İş sil: yazdırma işini görev çubuğundan silin



Yazdırmayı başlat: görev çubuğundan bir iş seçin ve yazdırmayı başlatmak için bu düğmeye tıklayın

Dijital Baskı Makinesi Kullanım Kılavuzu



duraklatma: yazdırma sırasında hareketi duraklatmak için bu düğmeye tıklayabilirsiniz



durdur : yazdırma veya duraklatma sırasında yazdırma işini iptal etmek için bu düğmeye tıklayın



püskürtme ucu kontrolü: kafa durumunu yazdırmak için kafa püskürtme uçlarını kontrol edebilirsiniz



sola hareket ettir: taşıyıcıyı hareket ettirmek için tıklayıp basılı tutun



sağa hareket ettirin: taşıyıcıyı hareket ettirmek için tıklayın ve basılı tutun



ileri git: medyayı taşımak için tıklayıp basılı tutun



geri taşı: medyayı taşımak için tıklayın ve basılı tutun



ana konuma dön: bu düğmeye tıklayın, taşıyıcı ana konumuna geri dönecek



düzenle : yazdırma parametrelerini ayarlamak için. Bu fonksiyon bölüm 3.3'te açıklanacaktır.

B. Hızlı ayar



1. AutoCenterPrint: Medya ölçüm sensörünü taktığınızda etkili olacaktır. Görüntüyü medyanın ve baskının merkezine yerleştirilecektir.

2. Başlangıç X: yazdırmanın başlatılacağı konum.

Adımlar: her geçişin adım değerine ince ayar yapmak için. Üst üste bindiğinde değeri büyütün; ve eğer yer varsa değeri azaltın

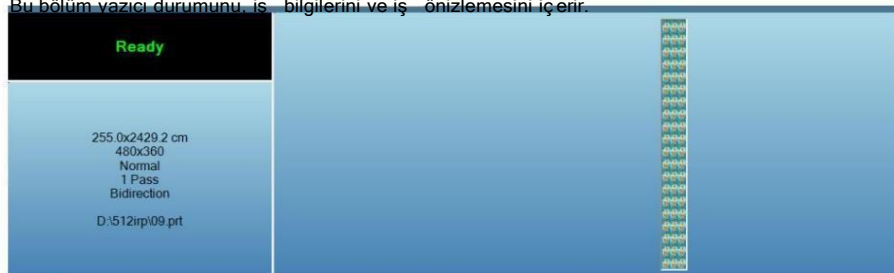
4. Geçiş : Çözünürlüğe göre doğru geçiş numarasını seçmeye dikkat edin. 5. Hız: Yazdırma sırasındaki taşıyıcı hızı. Yüksek, normal, düşük üç hıza sahiptir.

6. Çift Yönlü: Yazdırma sırasında çift yönlü veya tek yönlü yönü seçmek için. Çift yönlü olup olmadığını kontrol edin; işareti kaldırma tek yönlüdür.

7. Dosya ayarını kullanın: bu seçeneği işaretlerseniz geçiş numarası, tek veya çift yönlü, taşıma hızı riplenmiş dosyalara göre karar verilecektir. Ve yukarıdaki ayar devre dışıdır.

3.2.3 Önizleme

Bu bölüm yazıcı durumunu, iş bilgilerini ve iş önizlemesini içerir.



Ready

Yazıcı durumu:

İş bilgisi: aşağıdaki bilgileri gösterecektir

İş boyutu

Çözünürlük

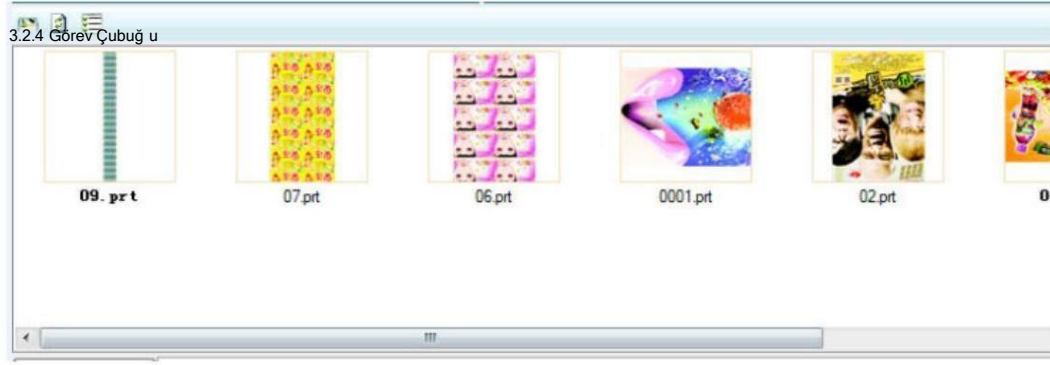
Yazdırma modu

GEÇİŞ numarası

Yazdırma yönü

İş yolu ve adı

255.0x2429.2 cm
480x360
Normal
1 Pass
Bidirection
D:\512irp\09.prt



Görev çubuğu düğmesi ve iş seçimi bulunur.



Görev çubuğu düğmesi:



: görev klasörünün yolunu değiştirin



: görev çubuğundaki işleri yenileyin

: tüm işi seç 3.2.5

Durum çubuğu



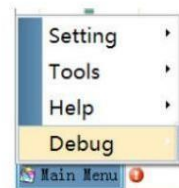
Error List

Durum çubuğu, durumun ayrıntılarını göstermek içindir. Normalde yazılım hata, dikkat veya uyarı raporu verirse diğer durumlar.

sistem.

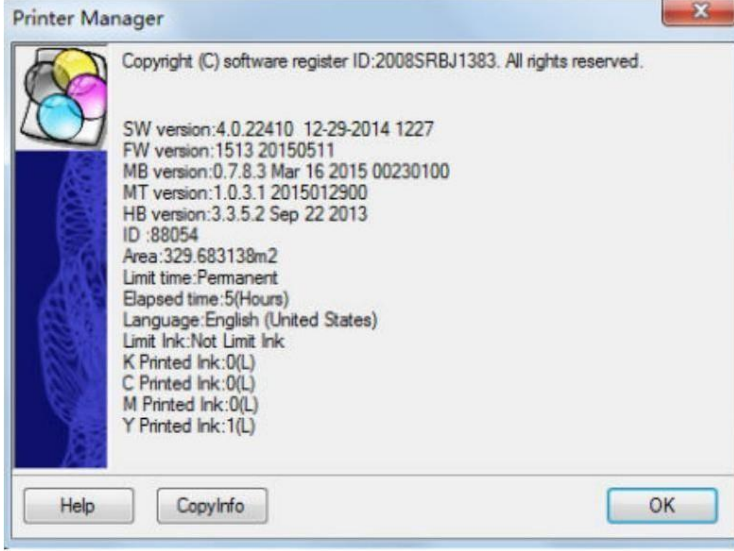
3.2.6 Ana Menü

Ana Menü düğmesine tıklayın, ayar, araçlar, yardım ve hata ayıklama seçeneklerini gösterecektir.



A. Yardım

Yardım seçeneği ini seçin, hakkında sayfasını gösterecektir. Ve bu sayfada tüm sistem bilgilerini görebiliriz.



Burada iki noktaya dikkat etmemiz gerekiyor. Kimlik ve MB sürüm kimliği i: ş ifreyle ilgilidir. Makinenin ş ifresine ihtiyacınız varsa, bu kimlik numarasını tedarikçi iye vermeniz gerekir.

MB versiyonu: Burada son 8 harf olan "00230100"e dikkat etmemiz gerekiyor. bu fabrika yazma ş ifresidir.

B. Aletler

Güncelleme: Firmware'i güncellemek için

Ş ifre: dil ş ifresini ve zaman ş ifresini ayarlamak için

Demopage: sistemin normal çalışıp çalışmadığını kontrol etmek için

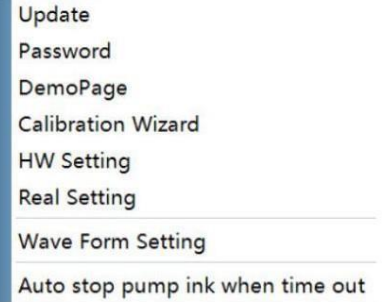
Kalibrasyon Sihirbazı: makineyi kalibre etmek için

HW Ayarı: donanımı ayarlamak için

Gerçek Ayar: yazıcı kafası voltajını ayarlamak için

Dalga Formu Ayarı: bu işlev mevcut değildir

Zaman aşımında pompa mürekkebi otomatik durdurur: pompalar zaman aşımına uğradığında pompalamanın durdurulup durdurulmayacağını ayarlamak için



Yukandaki seçeneğin detay fonksiyonu aşağıdaki bölümde anlatılacaktır.

C. Ayar Ayarı

seçin, sağdaki resimdeki gibi seçeneği alabilirsiniz Kaydet: yapılandırma

parametrelerini bilgisayara kaydetmek için Yükle: parametreleri

kaydedilen dosyadan yüklemek için Yazıcıya kaydet:

parametreleri ana karta kaydedin Yazıcıdan yükle: Yükle Ana karttan

parametre.

Düzenle: bu işlev hızlı ayardaki "düzenleme işlevi" ile aynıdır

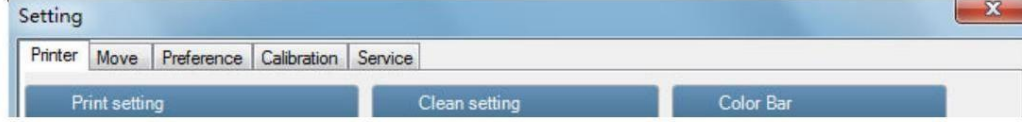


3.3 İş i Düzenle

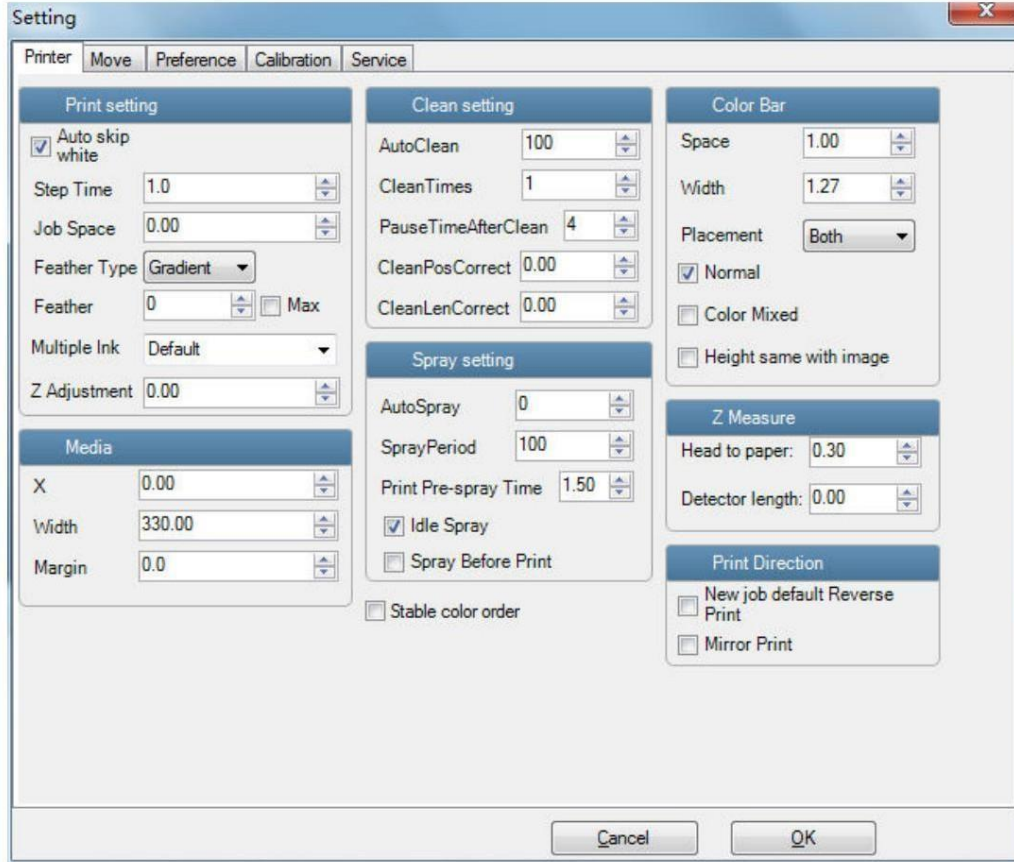
Hızlı ayarda, girmek için düzenleme iş ini tıklayın.



Ayarlar sayfasında Yazıcı, Taş ı, Tercih, Kalibrasyon ve Servis seçeneğ i bulunmaktadır. Aş ağı ıda oldu ğ u gibi



3.3.1 Yazıcı



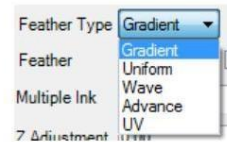
1).Baskı ayarı

Otomatik beyaz atla: yazdırma süresinden tasarruf etmek için görüntüdeki boş alanı

atlayın Adım süresi: beyaz atlama süresini artırın, mürekkep kurutma ve besleme sistemi için faydalıdır

İ ş Alanı: iki iş arasındaki boşluk

Tüy tipi: Gradyan, Üniforma, Dalga, İ lerleme ve UV'ye sahiptir.



Degrade: koyu ve açık rengi ve adım boyutunu süslemek için önden arkaya her geç iş in üst tarafını

Degrade ile tüylendirin. Bu tüy tipini kullanmanızı önerin. Tüy adım boyutunu süslemek için sadece tüy

kullanıyorsanız: tüy değ eri 1-20 olmalıdır; açık ,

ve koyu rengi süslemek için tüy kullanmak istiyorsanız değ er 100 veya 100'ün tamsayı çarpıları

olmalıdır. Örneğ in 200.300.



Dijital Baskı Makinesi Kullanım Kılavuzu

Üniforma: Önden arkaya doğru her geçiş in üst tarafını üniformayla tüyleyin.

Bu tüy türü, aydınlık ve karanlık problemini veya 100'ün tam sayı katlarını çözmek için

Tüy: 100 kullanmanızı öneririz , kullanılabilir.

Dalga: Her geçiş in üst tarafını önden arkaya doğru dalga ile tüylendirin. Adım boyutunu ve aydınlık-karanlık problemini çözmek için kullanılabilir.

Tüy:0,99, dalga uzunluğu nu ve boyutunu ayarlamak için dalga boyudur. Geçiş yumuşatma değeri ayarı Degrade ile ayıdır. Adım büyüklüğü ü 1-20 için; açık ve koyu için 100 veya 100'ün tam sayı katları.

İlerleme: birden fazla tüy tipinin birleşimi. Normalde UV makinesi Feather için kullanın: farklı sonuç elde etmek için farklı değerler kullanılabilir. Her ikisi için de 100 kullanılması önerilir iki değer

2). Medya

x: medyanın genişliğini ayarlamak için

Genişlik: yazıcının yazdırabileceği maksimum uzunluk

Kenar boşluğu: otomatik ölçüm ortamından sonraki kenar boşluğu değeri.

Media	
X	0.00
Width	330.00
Margin	0.0

3). Temizleme ayarı

AutoClean: ayar geçiş değerini yazdırdıktan sonra kafaları otomatik olarak temizler.

Temizleme süreleri: Otomatik temizleme sırasındaki temizleme süreleri.

PauseTimeAfterClean: otomatik temizlemeden sonraki duraklama süresi.

CleanPosCorrect: otomatik temizleme sırasında başlangıç konumunu düzeltmek

için CleanLenCorrect: otomatik temizleme sırasında uzunluğu düzeltmek için

Clean setting	
AutoClean	100
CleanTimes	1
PauseTimeAfterClean	4
CleanPosCorrect	0.00
CleanLenCorrect	0.00

4). Püskürtme Ayan

AutoSpray : ünite baş arıdır. Ayar geçiş inden sonra taşıyıcı

başlangıç pozisyonuna dönün ve püskürtün

PüskürtmePeriyodu: Boşta Püskürtme sıklığı. Birimi MS'dir. Bu değer

Farklı mürekkep ve kafalara göre karar verilir.

Baskı Ön Püskürtme Süresi: Baskıdan önce kafalar özel bir Frekans ile püskürtme yapar. Burada zamanı ayarlamak için 1-3 kullanmanızı öneririz

Boşta Püskürtme: kontrol edin ve Yazdırmadan Önce

Püskürtme işlevini açın: kontrol edin ve işlevi açın.

Spray setting	
AutoSpray	0
SprayPeriod	100
Print Pre-spray Time	1.50
☒ Idle Spray	
☐ Spray Before Print	

5).Renk Çubuğu

Alanı: renk çubuğu ile görüntü arasındaki boşluk.

Genişlik: tüm renk çubuğunun genişliği

Yerleşirme: renk çubuğunun konumu. Hiçbirini seçemeyiz: renk çubuğu yok; Sol, sağ : görüntünün sol veya sağ tarafındaki renk çubuğu; Her iki: görüntünün her iki tarafındaki renk.

Normal: Renk çubuğu görüntüyle birlikte yazdırıldı.

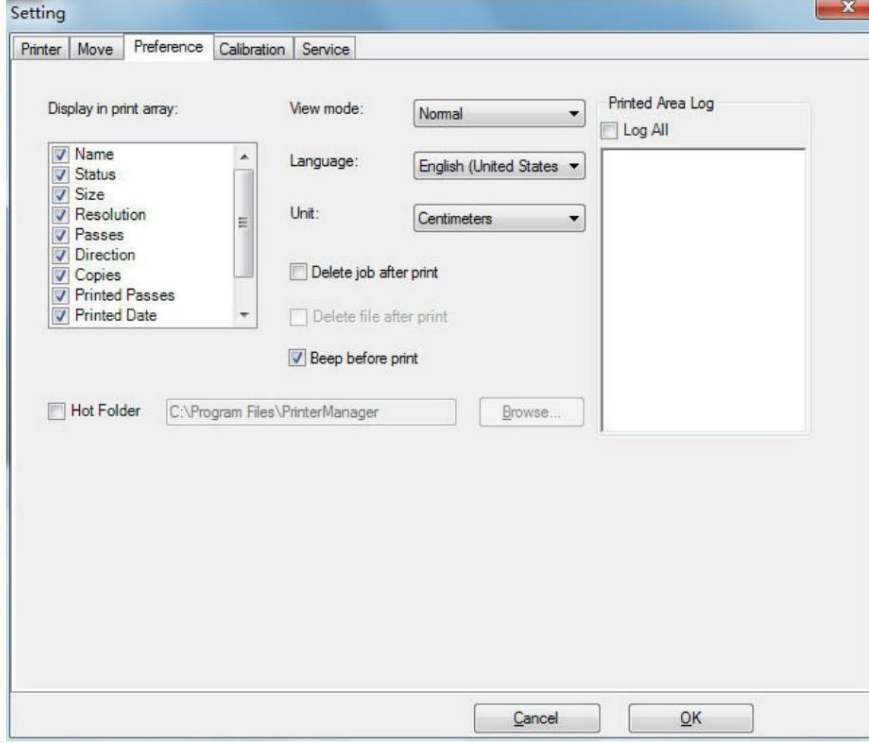
Karışık renk: renk örtüşmesi Görüntüyle

aynı yükseklikte: renk çubuğu görüntüyle aynı yüksekliğe sahiptir.

Color Bar	
Space	1.00
Width	1.27
Placement	Both
☒ Normal	
☐ Color Mixed	
☐ Height same with image	

3.3.2 Tercih

Bu sayfa yazılımın görünümünü ve diğer ayarları belirlemek içindir.



Dil: yazılımın dilini ayarlamak için burada. Destek İngilizce, Basit Çince, Çince Geleneksel .

Birim: yazılımdaki uzunluk birimi.

Yazdırmadan sonra iş i sil: Yazdırmayı yeni bitiren iş i otomatik olarak silin.

Yazdırmadan önce bip sesi: ana kart Yazdırmaya başlamadan önce bip sesi çıkarır.

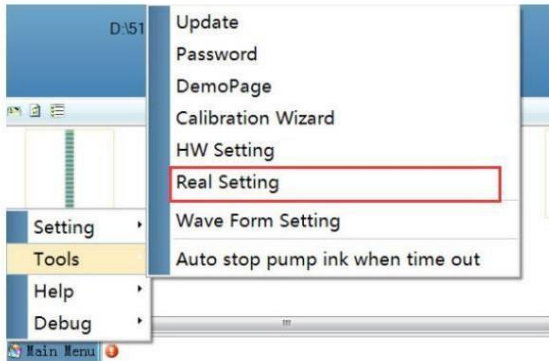
3.4 Voltaj ayarı Kafa voltajı

makine için en önemli parametredir. Çünkü bu, doğru voltajı almamız gerektiğini etkileyecektir.

yazdırma sonucu ve blok sorununa neden olur. Her kafanın kalibrasyonunu, yapın.

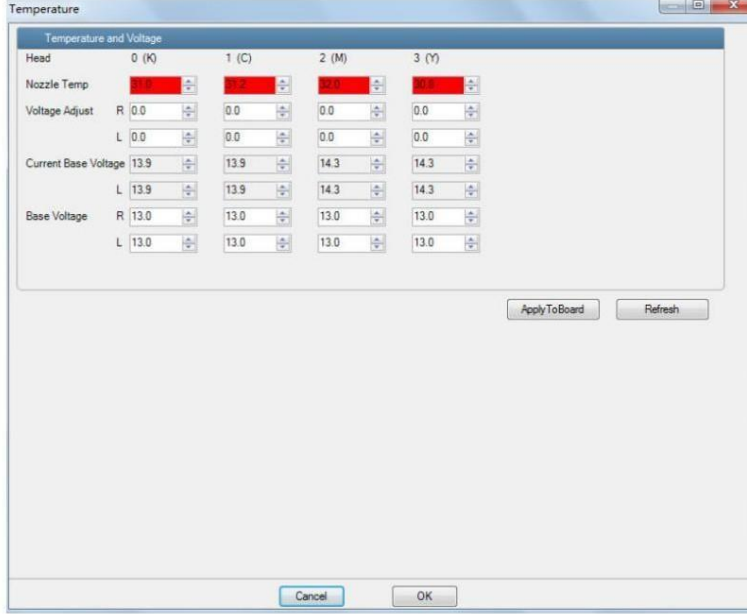
Gerçek ayarı girin, kafa voltajını ayarlayabiliriz.

Menü > Araç lar > Gerçek ayar



3.4.1 arayüz talimatı

Giriş yaptıktan sonra aş ağıdaki sayfaya karşılaşıp tıkl.



kafa : kafa konumunu gösterir Nozul

Sıcaklığı : mevcut kafa voltajı Voltaj Ayarı:

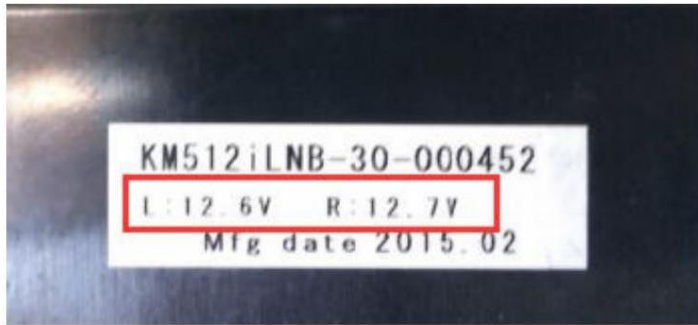
Mevcut voltajı ayarlayın Akım Taban Voltajı:

kafaların gerçek taban voltajı. Bu kafaların çıkışma voltajı değildir, doğru kafa voltajı mevcut taban voltajı + voltajın ayarlanması gerekir.

Temel Gerilim: Kafada işaretilenen Gerilim.

3.4.2 voltajı ayarlayın

1).kafalardaki voltaj işaretilerini aşağıdaki gibi bulun:



Bu değeri "Temel Gerilim" sütununa girin.



Değeri girdikten sonra

, tıklamak

ApplyToBoard

,ve daha sonra

Refresh



Dijital Baskı Makinesi Kullanım Kılavuzu

2), yazdırmadan önce iyi bir püskürtme ucu kontrolü yaptırılmalıdır. ve ardından püskürtme uçları tıkanmadıysa bir miktar resim yazdırılır, aynı zamanda voltajı değıştirirseniz gerek yoktur.

Ancak blokaj varsa voltajı ayarlamamız gerekir. a), voltaj çok

yüksek Örnek olarak

“macenta”yı alın, eğer nozul kontrolü aşığıdaki gibi ise voltajı düşürmeniz gerekir

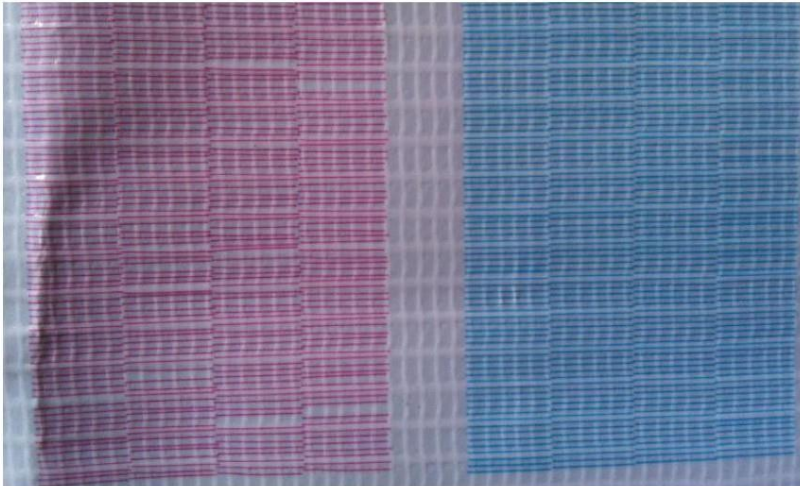


Burada nozul hatlarının düz olduğunu görebilirsiniz, ancak baskıdan sonra yüksek voltajın ortasında bazı eksik çizgiler var. , bundan kaynaklanıyor bu yüzden düşürmeliyiz

Bu yüzden “Voltaj Ayarı” sütununa “-1” değeri giriyoruz. Gerilimi “0,5V” bir kez azaltmanızı veya eklemenizi önerin. Değişiklikten sonra “Panoya uygula” ve “Yenile”ye tıklayın.



b) Voltaj çok düşük



Macentayı camgöbeğı rengiyle karşılaştırabilirsiniz. Camgöbeğı çizgileri çok düz ama macenta düz değil, hafta gibi görünür. Eğer iyi bir baskı elde etmek istiyorsak,

voltajı büyütün.

Yöntem yukandakiyle aynıdır.

C). dikkat etmeniz gereken önemli bir şey , kafaların sıcaklığı ı voltajı etkileyecektir. Bu nedenle voltajı ayarlamadan önce sıcaklığ ın çok fazla değ işmeyeceğ inden emin olun. Bu, sabit değ eri elde etmek iç in kafa ısıtıcısını aç abilirsiniz. en iyi sıcaklık 25-30 civarındadır.

Head	0 (K)	1 (C)	2 (M)	3 (Y)
Nozzle Temp	31.0	31.2	32.0	30.8

3.5 Ş ifre Talimatı

Her pano ş ifresi , bir ş ifre seti var. Dil ş ifresini ve saatini içerir için.

Ana kartta C harfiyle baş layan bir seri numarası bulabilirsiniz. ş ifre bu

İ D. Lütfen aş ağı daki resme bakın:



Ş ifre dosyası için lütfen aş ağı daki resme bakın.

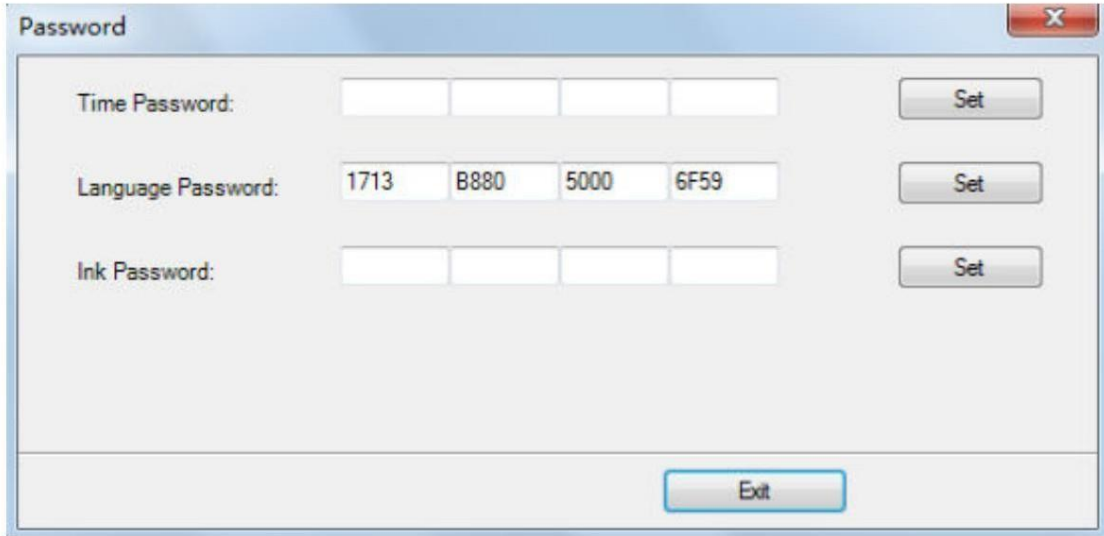
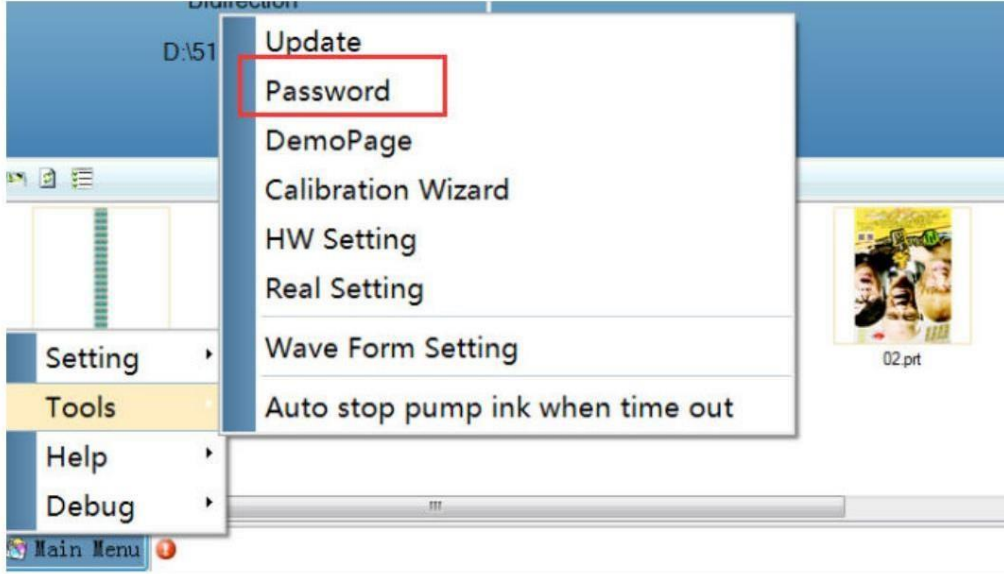
3257-4B3F-FEBA-68E0,66544,ChineseSimple
D2D6-7734-0FEA-5D93,66544,ChineseTraditional
E107-9CB6-7F54-99A7,66544,English

language password

02D8-C2BF-EC05-7C0F,66544,Permanent
2BAA-7536-278E-F99A,66544,240
B299-5B96-9C28-B0BF,66544,480
F3CB-652A-3B7C-4C91,66544,720
5DB3-0D2E-FC1D-16E8,66544,960
B60E-7B96-E45E-F319,66544,1200
40BC-276A-0923-4B40,66544,1440
F753-4FC0-59A9-2F35,66544,1680
B594-D8D9-233C-A9CB,66544,1920
2106-C17D-B6CD-4374,66544,2160
4B51-F5CB-AAD6-4B04,66544,2400
C52B-02C1-FB8F-3E09,66544,2640
EA74-96EC-15DD-AA4B,66544,2880
ED24-A2D2-30CF-BA15,66544,3120
5D14-C996-8106-CFCF,66544,3360
93B7-534E-103D-5B18,66544,3600
DB50-C14F-25B0-FFD0,66544,3840
672A-B30D-4840-3519,66544,4080
6775-2715-536A-ACB3,66544,4320
0C17-7A9C-9DEC-07A0,66544,4560
03B9-8F0F-7FBE-BDD0,66544,4800
8CED-8212-DC32-7D66,66544,5040
6437-8910-58BB-12AE,66544,5280
C916-07EE-877F-66ED,66544,5520
8804-63F5-8548-DD91,66544,5760

time password

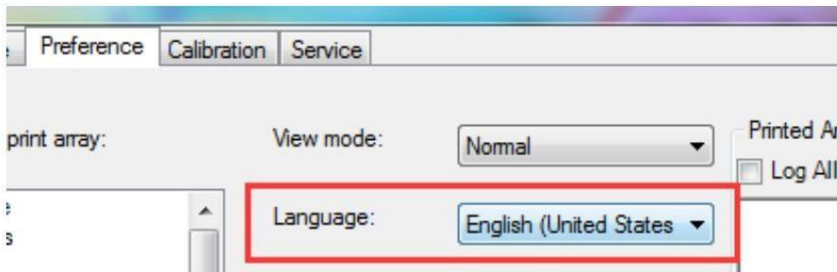
Ş ifreyi ayarlamak için Ana menü araç ş ifre seç eneg ine gitmemiz gerekiyor .



3.5.1 dil ş ifresi Yazılımın

iş letim dilini ayarlamak için. bu ayar tercih sayfasındaki dil ayarıyla aynı olmalıdır.

Örneğ in "İ ngilizce" dil ş ifresini seç ip belirliyoruz. Buna göre tercih sayfasına gitmeli, dili İ ngilizce olarak değ iş tirmeliyiz.



Ayarlamanın ardından yazıcıyı ve yazılımı yeniden baş latmamız gerekiyor.

3.5.2 Zaman ş ifresi



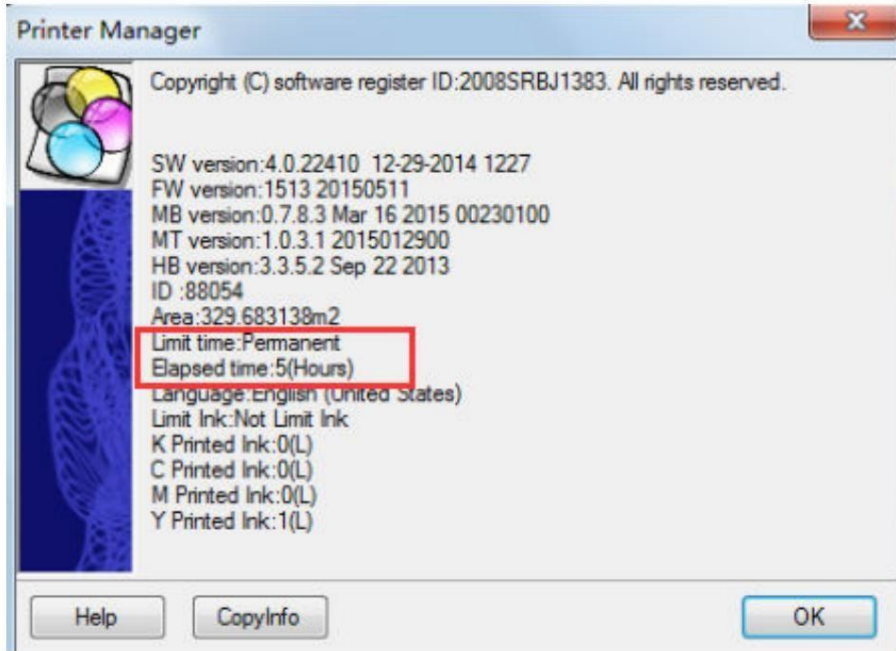
Ş ifre: Bu karakter seti, zaman ş ifresine girmeniz gereken ş ifredir.

Board ID: Aynı ID'yi anakartta da bulabiliriz. Ş ifreyi ayırt edecek önemli bilgidir.

Sınırlama süresi: Ana kartın kullanım süresini sınırlamak için. 240 saat tek aş amalıdır. Bu ş u anlama gelir:

Anakart 240 saat açık kalmalı ve yeni ş ifreye ihtiyaç duyacaktır.

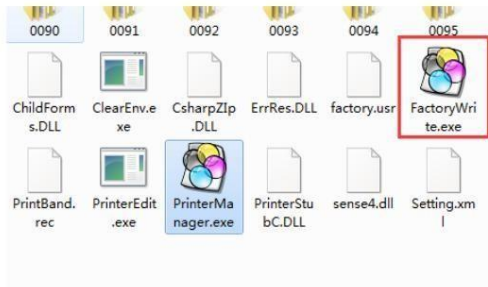
Saat bilgisini de hakkında sayfasında bulabilirsiniz.



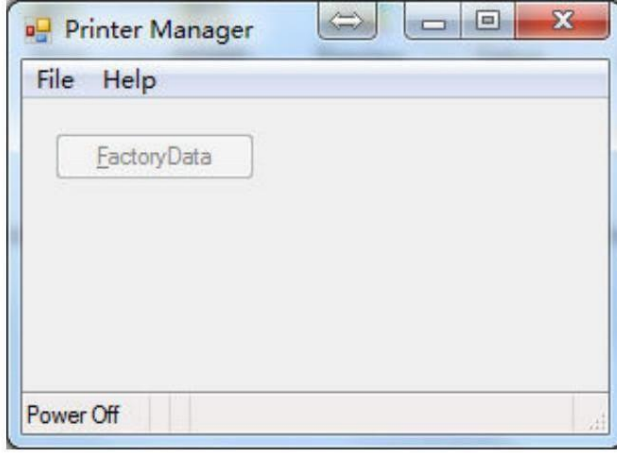
3.6 Fabrika yazma ayarı

Fabrika yazma ayarında kafaların miktarını, kafa tipini ve diğ er bazı makine parametrelerini ayarlayabiliriz.

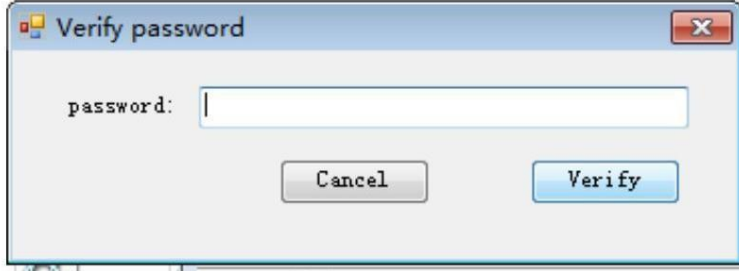
Kurulum klasöründe , "factorywrite.exe" dosyasını bulabiliriz



Fabrika yazma ayarına girmek için bu simgeye çift tıklayın



FactoryData'yı seç in, bir ş ifre isteyecektir.

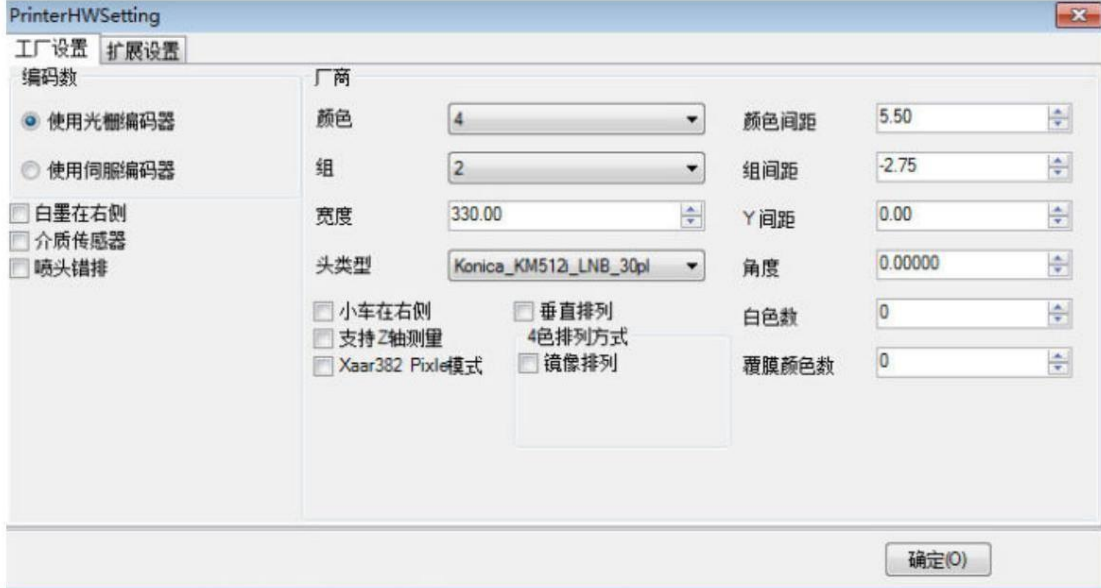


Buradaki ş ifre "00230100". Daha önce de belirttiğ imiz gibi

, bu ş ifre ş urada bulunabilir

bilgi sayfası hakkında.

Fabrika yaz:



Renk: Bu makinede kullandığ ınız renk numarası. Bu ayar varsayılan 4'tür.

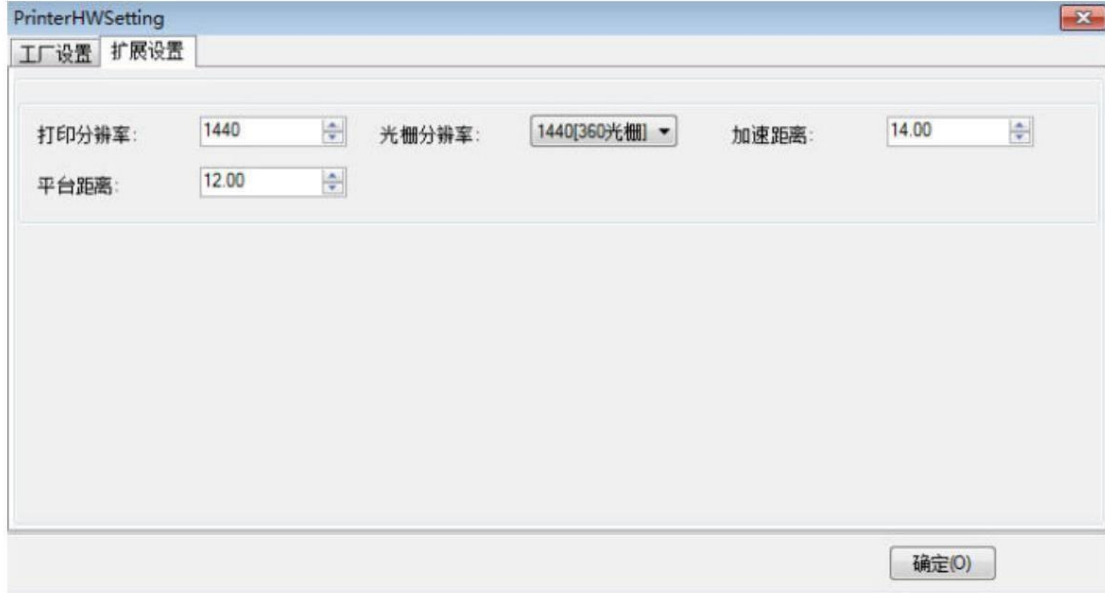
Grup: renk grubu. 4 kafa kullanıyorsanız, burada lütfen 1'i seç in; 8 kafa kullanıyorsanız lütfen 2'yi seç in.

Geniş lik: makinenin maksimum baskı geniş liğ i

Renk alanı: her renk arasındaki boş luk Grup

alanı: iki set baş liğ inin alanı

Eklenti :



Çözünürlük : 180 tarama çubuğu kullanıyorsanız çözünürlüğü 720 seçin; ve yazıcımızda şunu kullanıyoruz:

360 tarama çubuğu, bu nedenle 1440 çözünürlüğü kullanıyoruz.

Raster : Bu ayar çözünürlük seçeneğine karşılık gelmelidir.

Hızlanma : Bu değer arabanın hızlanma mesafesidir. bitişe olan mesafe anlamına gelir

Taş ıyıcıyı durdurmak için yazdırma.

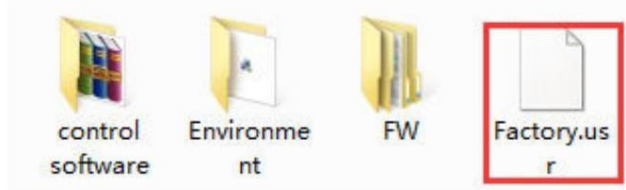
Düz mesafe: Bu değer makinedeki ölçü kuralını düzeltmek için kullanılabilir.

Fabrika yazma ayarından sonra ayarın etkili olması için yazıcıyı yeniden başlatmamız gerekir.

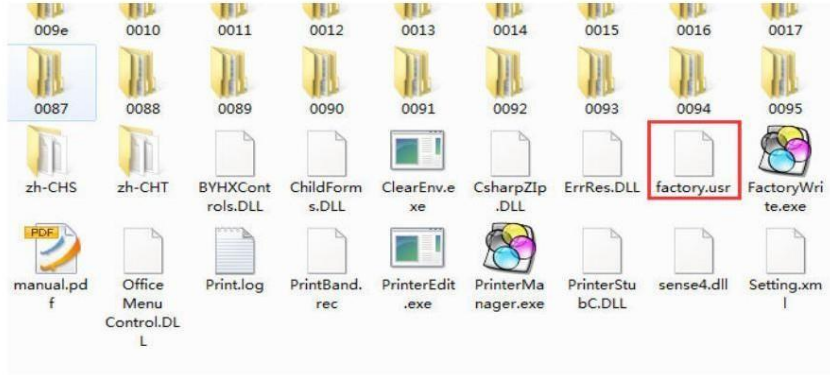
3.7 Fabrika Hata

Ayıklama Bazı hareket sorunlarını çözmek için yazılımda küçük bir "Fabrika Hata Ayıklama" programı vardır.

Bu işlevi açmak için, "factory.usr" dosyasına ihtiyacımız var. CD'de bulabilirsiniz.



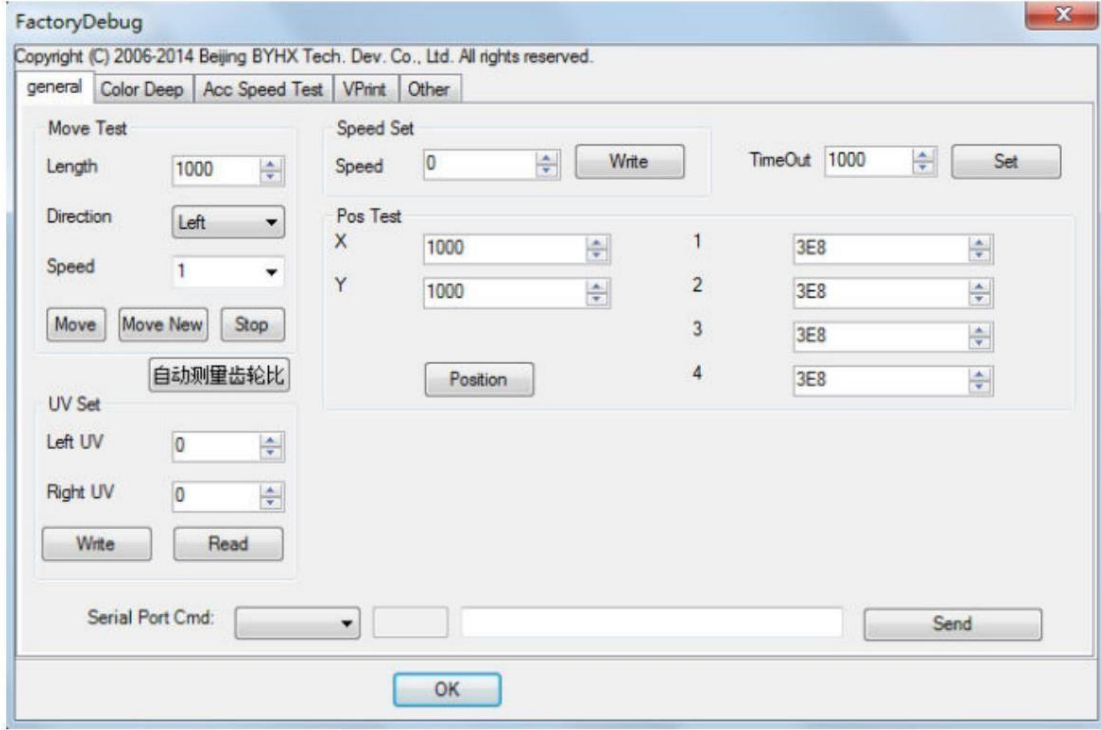
Bu dosyayı kurulum klasörüne kopyalayın.



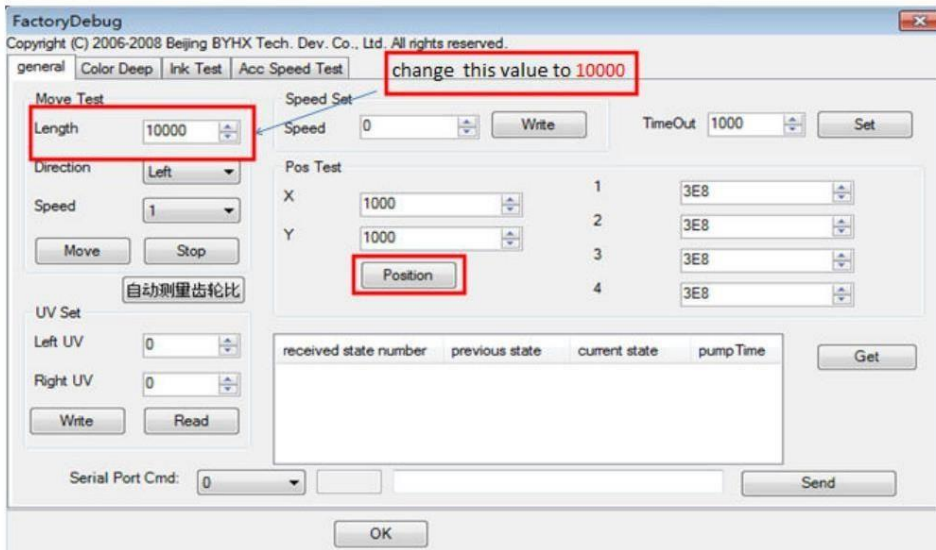
Yazılımı yeniden başlatın ve ana menüde hata ayıklama seçeneğini bulabiliriz



Factorydebug'a girin, aş aş ıdaki sayfayı elde ettik



1. Uzunluę u 10000 olarak değ iř tirin ve mevcut taş ıyıcıyı almak iř in Konum düğ mesine tıklayın konum.

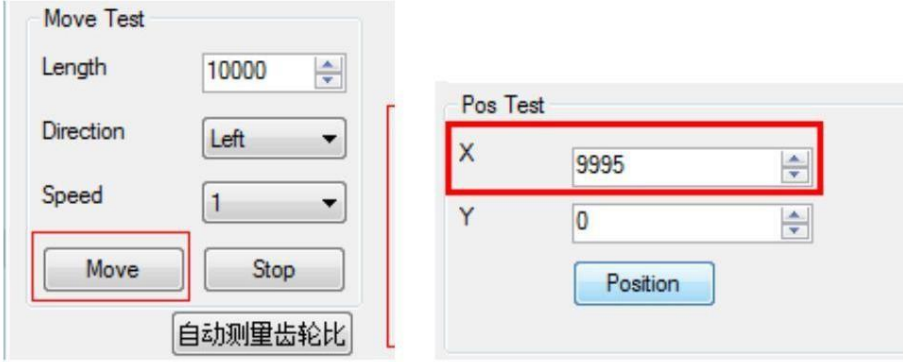




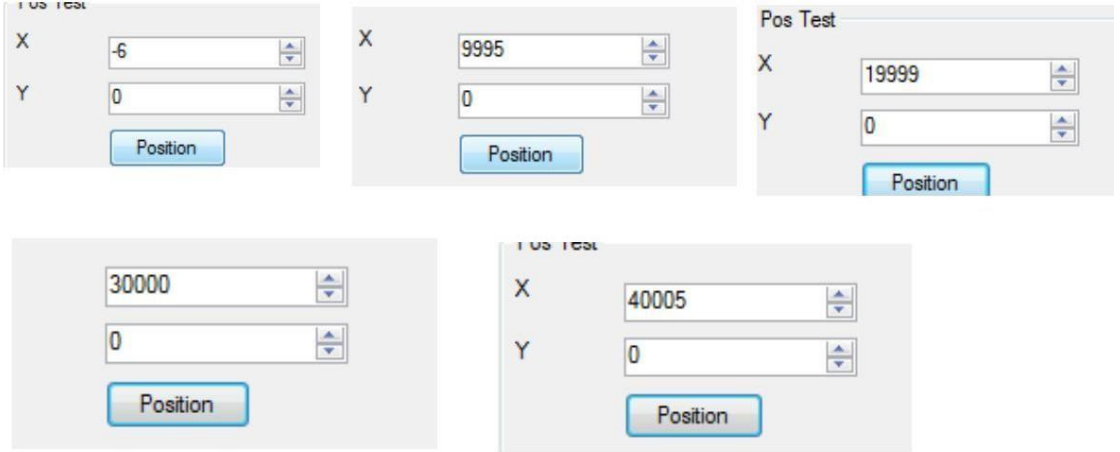
Örneğin X değeri artık -6'dır. bu değeri kaydedin.

2. taş ı düğmesine tıklayın , araba belli bir mesafe boyunca hareket edecek , fayton durduğunda,

Başka bir X Değeri almak için Konum düğmesini tıklayın.



3. Yukarıdaki adımı tekrarlayın, taş ı ve konumlandır'a tıklayın. birkaç değeri elde etmek için.



örneğin -6,9995,19999,30000,40005 değerini aldık. burada değeri

bir öncekini eksi olarak kullanırız. Sonuç , taş ıyıcının hareketinin darbesidir. Tüm değeri aldıktan sonra

ortalama değeri hesaplıyoruz. bu değeri 10000'e yakın olmalıdır. Eğer fark çok büyükse 20'den fazla ise

motor ayarında sorun olabilir.

	-6	
	9999	10005
	19999	10000
	30000	10001
	40005	10005
average		10003

İpuçları: 1. Her hesaplama sonucu benzerse, X, ama ortalamanın 10000 ile büyük farkı var.

motor parametre ayarı doğru değildir. 2. Sonuçların çoğu

iyiyse, ancak yalnızca bir veya iki değerin büyük farkı var. bu şunu anlama geliyor

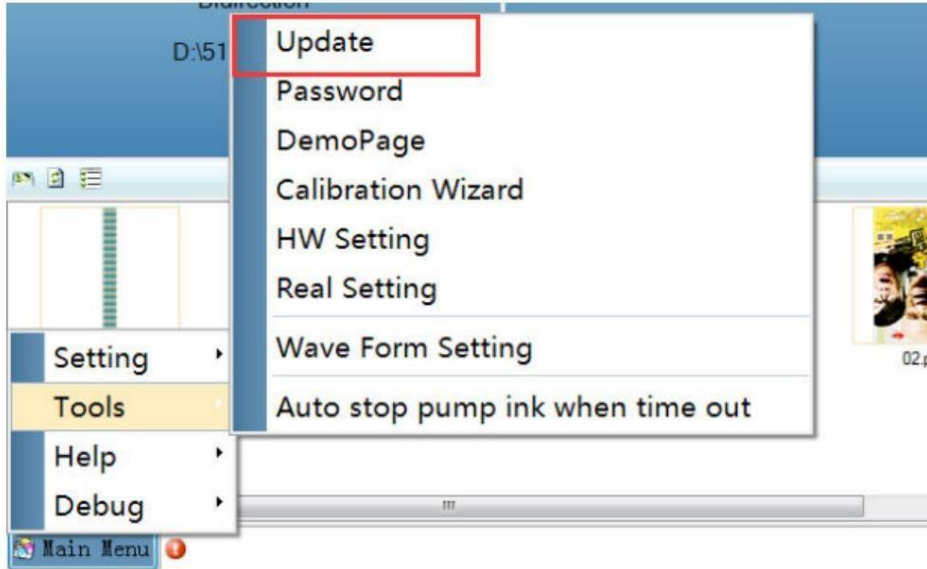
bu konumdaki kodlayıcı şeridinde bir sorun olabilir

3. Taşıyıcıyı ilk kez hareket ettirdiğinizde yazılım raporu hatası oluşursa, bu sistemin taşıyıcı konumunu okuyamadığı anlamına gelir, lütfen kodlayıcı sensörünü ve kartı kontrol edin.

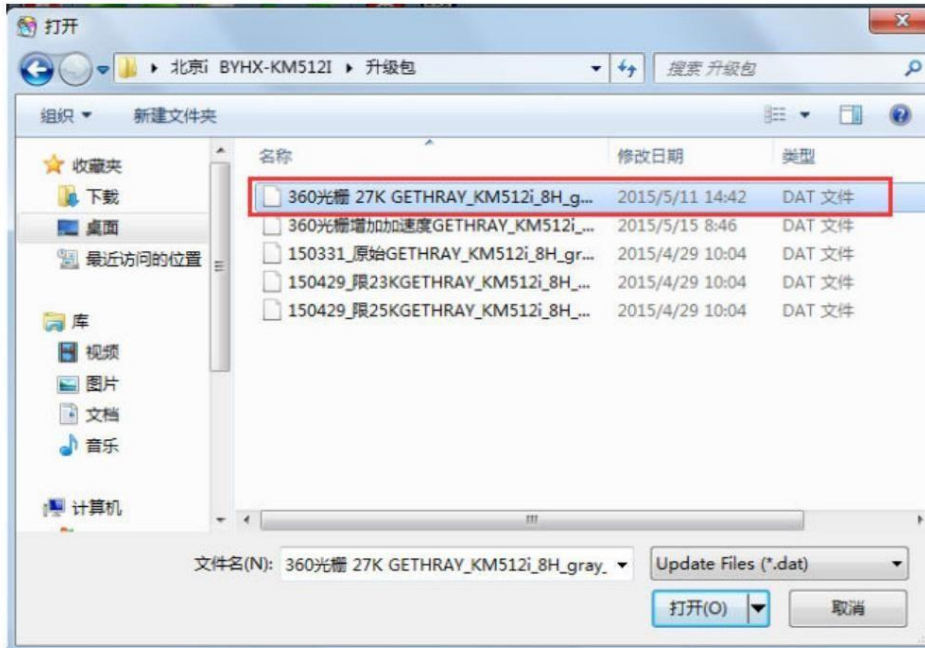
3.8

Güncelleme Bazı küçük hataları düzeltmek veya bazı işlevleri açmak için Firmware'i güncellememiz gerekiyor. ana tahta.

Ana Menü > Araçlar > Güncelle



Ve CD'de güncelleme dosyasını bulabilirsiniz.



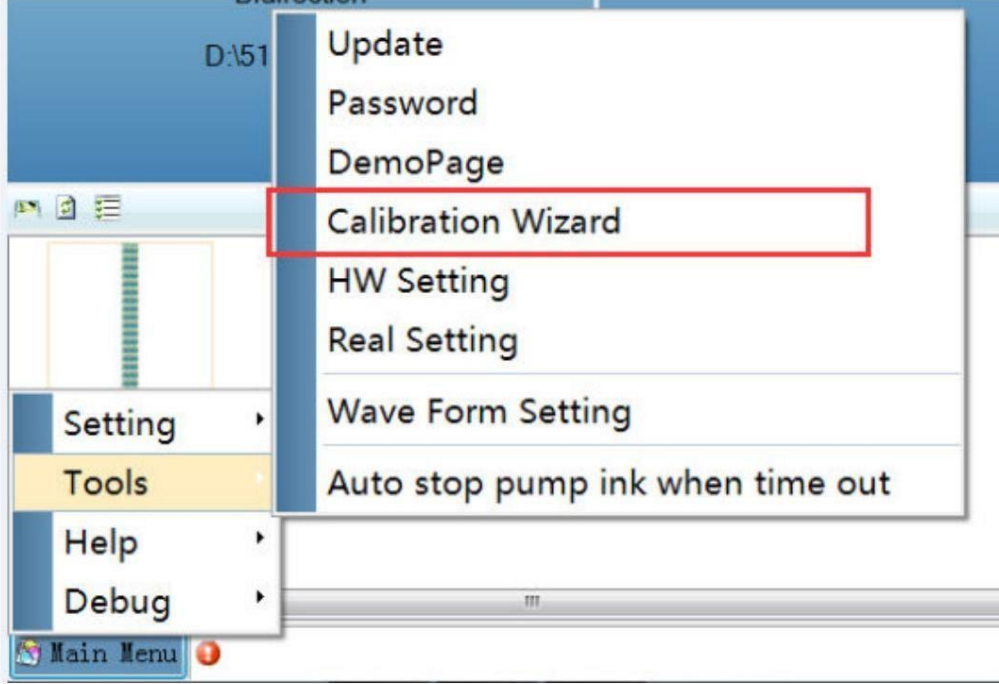
Açın ve güncellemeyi tamamlayın.

3.9 kalibrasyon

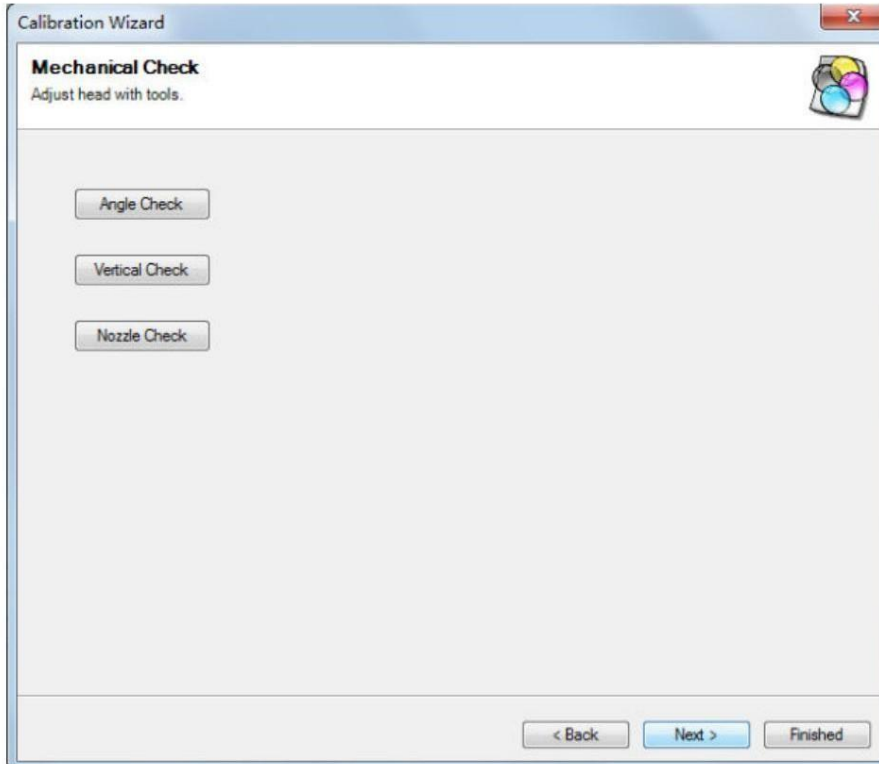
İyi bir baskı sonucu elde etmek için makineyi kalibre etmemiz gerekir.

Ana Menü > Araç lar > Kalibrasyon Sihirbazı

Kalibrasyonun iki bölümü vardır: fiziksel kalibrasyon ve yazılım kalibrasyonu.



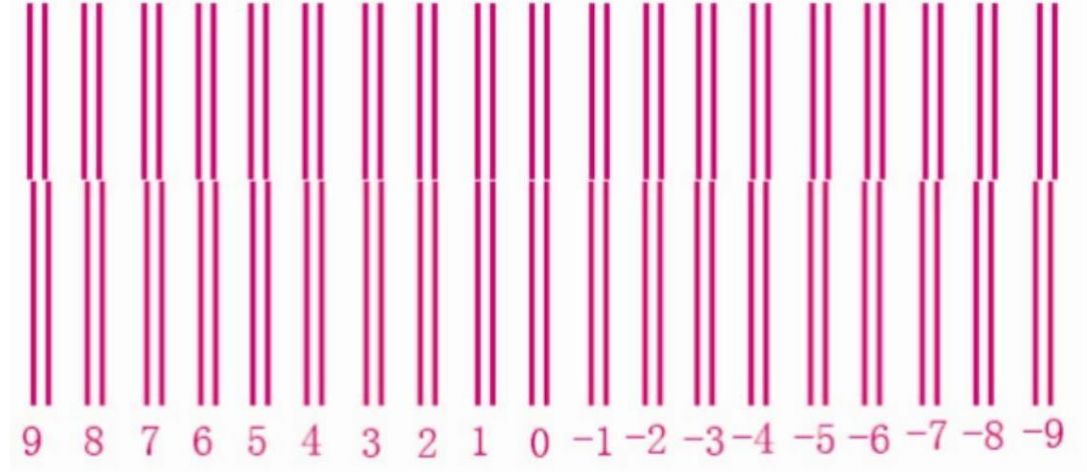
1. fiziksel kalibrasyon



Açı Kontrolü, Dikey Kontrol ve Nozul kontrolü vardır.

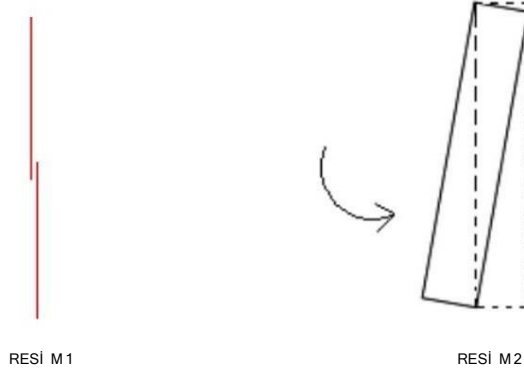
Açı kontrolü

Açı kontrolüne tıklayın , makine aş ağı ıdaki resmi yazdıracaktır.

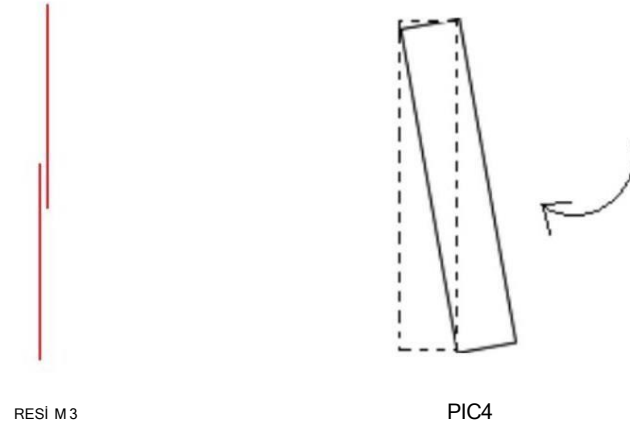


İ ki çizgi 0 konumunda iyi örtüş üyorsa açının uygun olduğı u anlamına gelir. Değ ilse, düzeltmek için kafa açısını ayarlamamız gerekir.

0 konumu PIC 1 gibi ise kafanın açısını tornavida ile PIC 2 gibi çevirmemiz gerekiyor .



0 konumu PIC 3 gibi ise kafanın açısını tornavida ile PIC 4 gibi çevirmemiz gerekiyor .



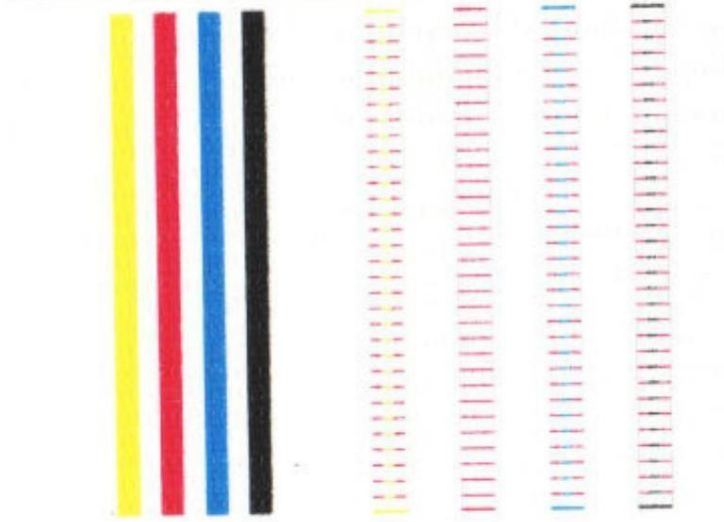


Dijital Baskı Makinesi Kullanım Kılavuzu

Dikey kontrol

Bu kalibrasyon, tüm kafanın fiziksel hizalamasını kontrol etmek içindir.

Dikey kontrol düğmesine tıkladığınızda aşağıdaki görüntüyü elde edebilirsiniz.



Bu kalibrasyonda , Macenta temel renktir. Diğer renk ile düz bir çizgide olmalıdır

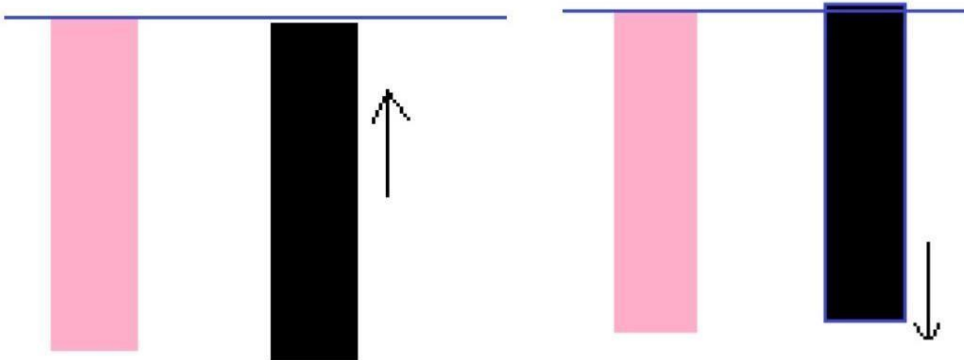
kırmızı. Aşağıda olduğu gibi



Diğer renk iyi hizalanmamışsa , Örneğin



Yukarıdaki resimde siyah noktanın macentadan daha aşağıda olduğunu anlamına gelir. Mükemmel şekilde hizalanması için siyah başlığı biraz yerleştirmek için tornavidayı kullanmamız gerekiyor.



Meme kontrolü

Bu kalibrasyon kafa durumunu kontrol etmek içindir. Nozul bloğ u veya jet eğ imi olup olmadığ ını kontrol etmek için.



2. yazılım kalibrasyonu

Calibration Wizard: Bidirection Calibration

Horizontal High Speed_1440DPI Copy to ▶

Bidirection 0

Head	0 (K)	1 (C)	2 (M)	3 (Y)	4 (K)	5 (C)	6 (M)	7 (Y)
Left	0	0	0	0	0	0	0	0
Right	0	0	0	0	0	0	0	0

Step 2 Pass

Revise: 0.00 => Step -51 Base Step 26435

Vertical

Head	0 (K)	1 (C)	2 (M)	3 (Y)
Vertical	0	0	0	-1

Print < Back Next > Finished

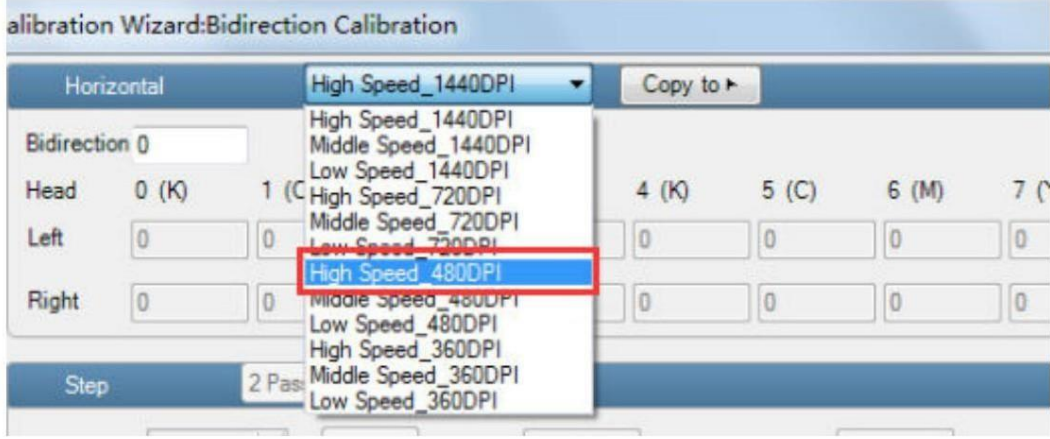
Yazılım kalibrasyonu iki yönlü, yatay, adım boyutu ve dikey içerir. Eğer değ iş tirmediyse
Yazılım kalibrasyonundan önce , fabrikada yazılan ivme değ erini ş u ş ekilde değ iş tirmek daha iyidir:
40cm , bu kalibrasyonun daha doğ ru olmasını sağ layacaktır. Elbette , o da
Kalibrasyon iç in tamam.

Dijital Baskı Makinesi Kullanım Kılavuzu

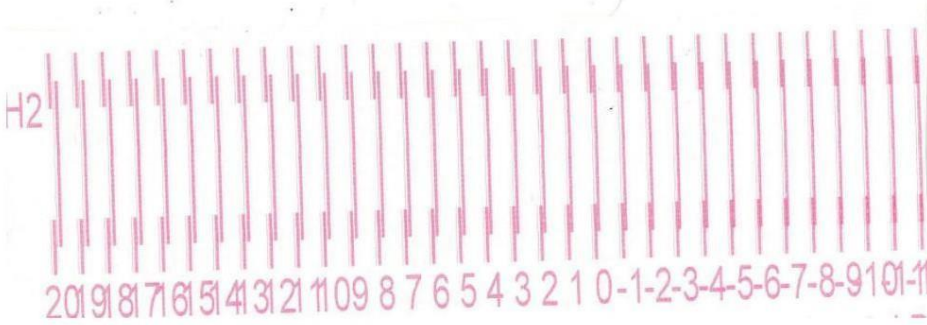
Çift yönlü

Görüntüyü yazdırmadan önce ilk olarak doğru çözünürlük ve hızı seçeceğiz.

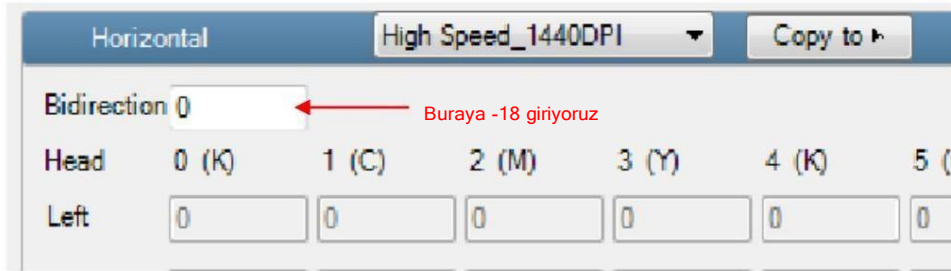
Örneğin 480DPI yüksek hızı kalibre etmek istiyoruz. burada 480, X eksen çözünürlüğü anlamına gelir. Çözünürlük ü seçiyoruz ve alttaki yazdır butonuna tıklıyoruz.



Daha sonra aşağıdaki görüntüyü elde ettik



Bu kalibrasyonda , çizgileri 0 konumunda mükemmel şekilde hizalamamız gerekiyor. Yukarıdaki resimde 0 konumu iyi hizalanmamıştır. Bu yüzden mükemmel şekilde hizalanan değeri bulmamız ve değeri boşluğa koymamız gerekiyor. Örneğin -18 değeri en iyi hizalamaya sahiptir. Çift Yön'e -18 koyduk.



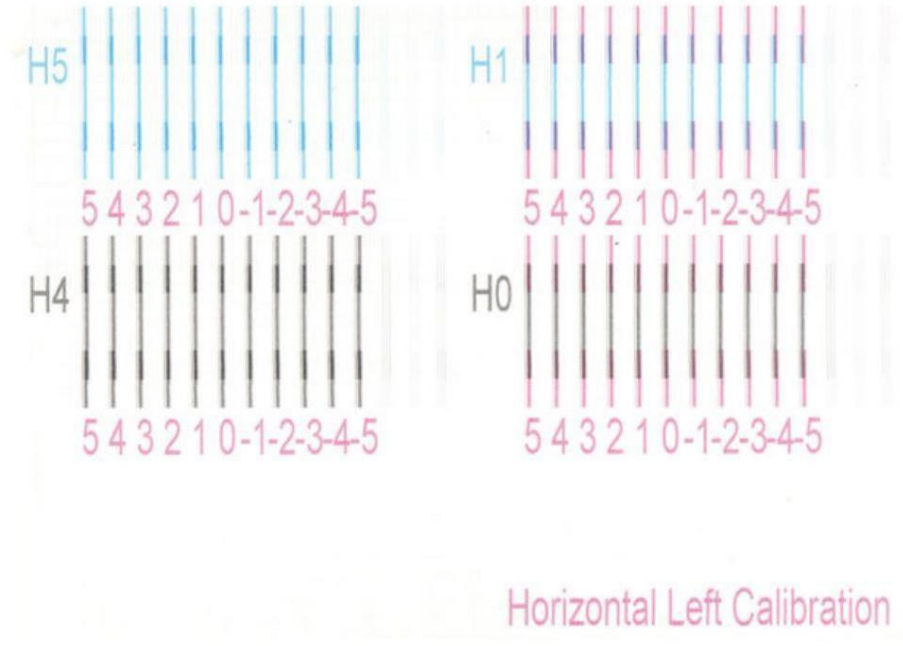
Değeri girdikten sonra , tekrar kontrol etmek için yazdır'a tekrar tıklayın.

Yatay

Bu kalibrasyonun sol ve sağ olmak üzere iki kısmı vardır. Ayrıca çözünürlük ve hızı da dikkat etmeniz gerekiyor

Head	0 (K)	1 (C)	2 (M)	3 (Y)	4 (K)	5 (C)	6 (M)	7 (Y)
Left								
Right								

Yazdırmayı tıklayın, görüntüyü alabilirsiniz



Bu kalibrasyonda , sol kısım aynı renkle hizalanmış tır, sağ taraf ise farklı renktedir.

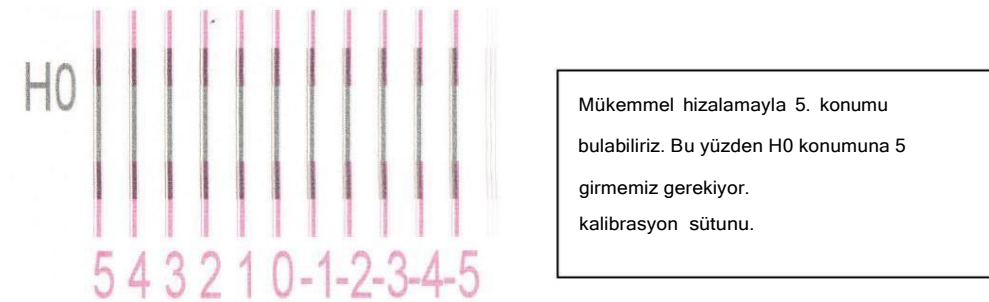
Sağ kısımda Macenta temel renktir. Ve diğer renkleri de onunla aynı hizada.

Sol kısımda kafalar kendisiyle aynı hizadadır. Çünkü 512l kafalarında iki sıra hizalanmış iki sıra bulunur. , bu kısım

Normalde sadece doğru parçaya değeri değil iş tirmemiz gerekir, çünkü kafalardaki iki sıranın mesafesi sabittir, kalibre etmeye gerek yoktur.

Kalibrasyon yöntemi aynı zamanda 0 konumunu düz bir çizgi haline getirmektir. Hangi hizada , konumu buluyoruz değil ilse tamamdır ve değeri ilgili boşluğa girin.

Örnek olarak siyahı ele alalım.



Bundan sonra tekrar kontrol etmek için tekrar yazdırın. 0 konumu mükemmel şekilde hizalanmış halde tüm renkleri elde edene kadar.

Adım

Yatay kalibrasyondan sonra adım boyutu kalibrasyonunun yanındaki simgesine tıklayın



Revize Et: Bu kutu, kalibrasyon görüntüsünde okuduğunuz adım değeri girilmez içindir.



Dijital Baskı Makinesi Kullanım Kılavuzu

Adım: Değ eri Revize'e girdiğ inizde ve => düğ mesine tıkladığ ınızda, bu kutu otomatik olarak hesaplayacaktır.

Temel adım: tek geç iş li yazdırma adımı değ eridir

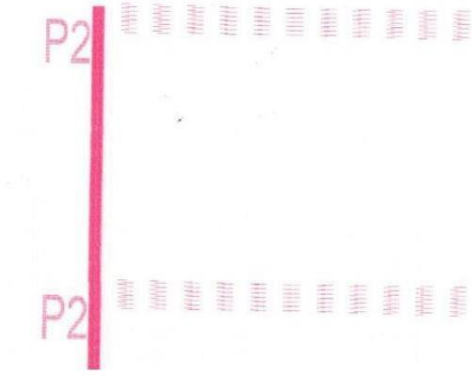
Adımı kalibre etmeden önce ilk olarak temel adımı ayarlamamız gerekir. Tedarikç iye her yazıcı iç in temel adımı sorabilirsiniz.

Ayrıca kendiniz de ölç ebilirsiniz.

Öncelikle bir püskürtme ucu kontrolü yazdırın ve herhangi bir değ iş iklik yapmayın, püskürtme ucu kontrolünü tekrar yazdırın.

Daha sonra yazdırma görüntüsünü gözlemleyin, eğ er iki püskürtme ucu kontrolü örtüş üyorsa temel adımı büyütün. İ ki püskürtme ucu arasında boş luk varsa, bu yazıcının , daha sonra temel adımı azaltın. Değ iş tirdikten sonra tekrarlayın yazdırma püskürtme, iki nozül üst üste binmeden ve boş luk olmadan kontrol edilene kadar. O zaman bu temel adım değ eri ucunu kontrol edin.

Kalibre etmek istediğ iniz geç iş numarasını seç in , görüntüyü yazdırmak iç in yazdırı tı tıklayın.



Burada tam set çizgiler düz bir çizgide olmalıdır. Mükemmel ş ekilde hizalanan değ eri bulun ve Ters Çevir kutusuna girin, ardından adım değ erini almak iç in => düğ mesine tıklayın.

daha sonrasında , 0 konumunu mükemmel ş ekilde hizalayana kadar yazdır'a tekrar tıklayın.

Dikey

Fiziksel konumu mükemmel bir ş ekilde kalibre edersek bu adımı atlayabiliriz.

Ayrıca bu adım, Macenta'yı Temel renk olarak almak, mükemmel ş ekilde hizalanan değ eri bulmak ve onu ilgili kutuya girmekdir