

泰腾捷喷刻一体操作说明书（简易版）

说明书主要分两个步骤：

- 一、使用 Print_System 软件完成打印与轮廓切割的校准。
- 二、使用 Photoprint 软件完成 RIP 与轮廓切割文件的生成。

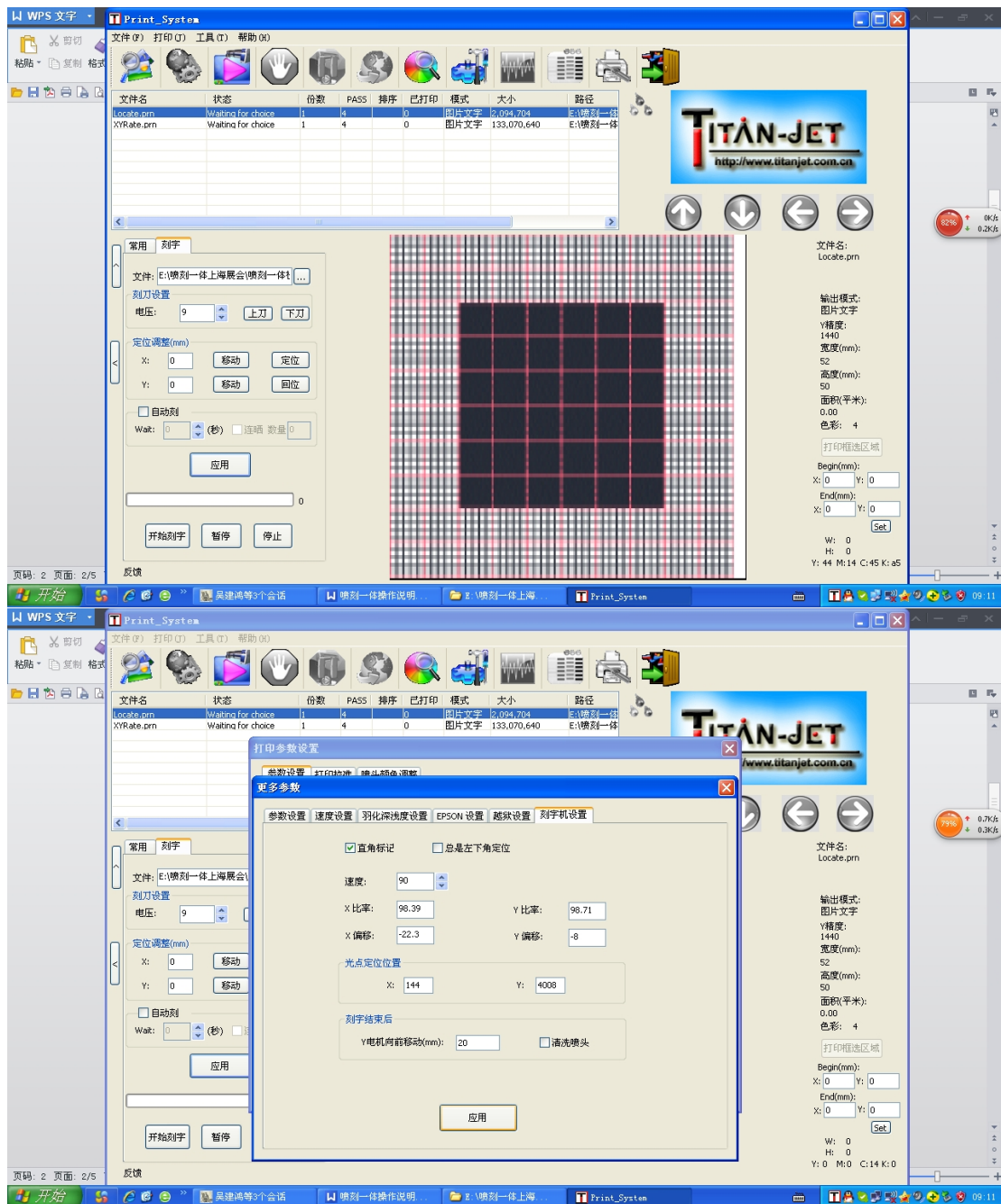
一、使用 Print_System 软件完成打印与轮廓切割的校准。

1、安装完成 TitanPrint_Epson.exe。选择对应的喷刻机型。完成打印的校准。要确保打印出来画面的文字及线条清晰。打印的校准这里就不做介绍了。

2.在公司网站 www.titanjet.com.cn 技术支持项目里下载“喷刻一体校准文件”。文件包含 Locate.prn 、XYRate.prn、Locate.plt、XYRate.plt。两个打印文件及两个轮廓文件。如下图：

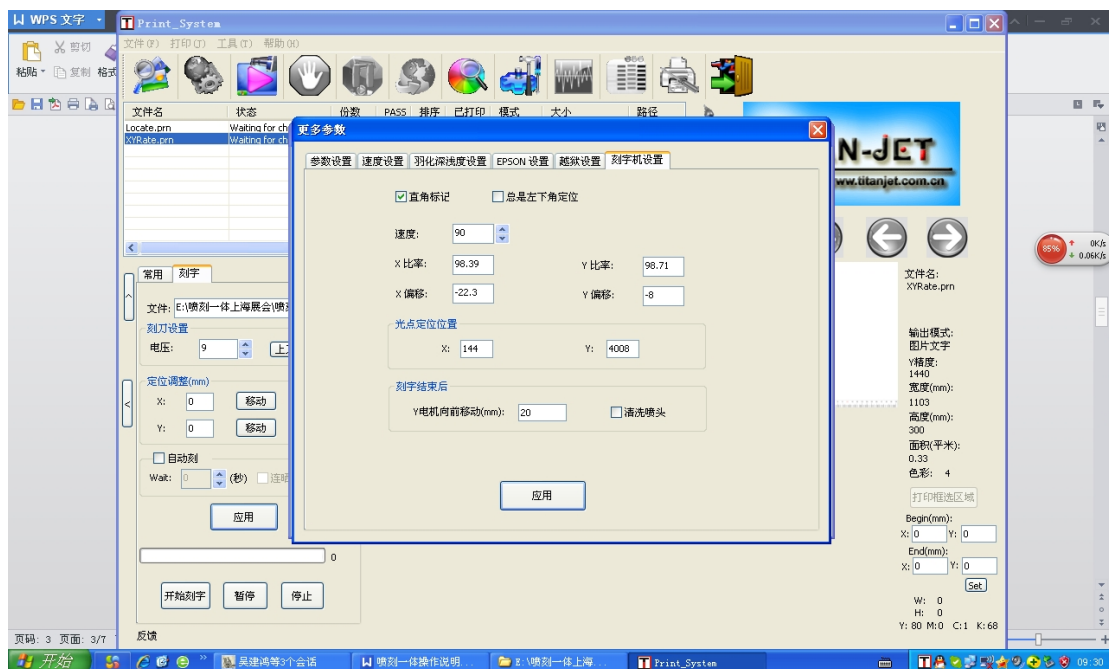
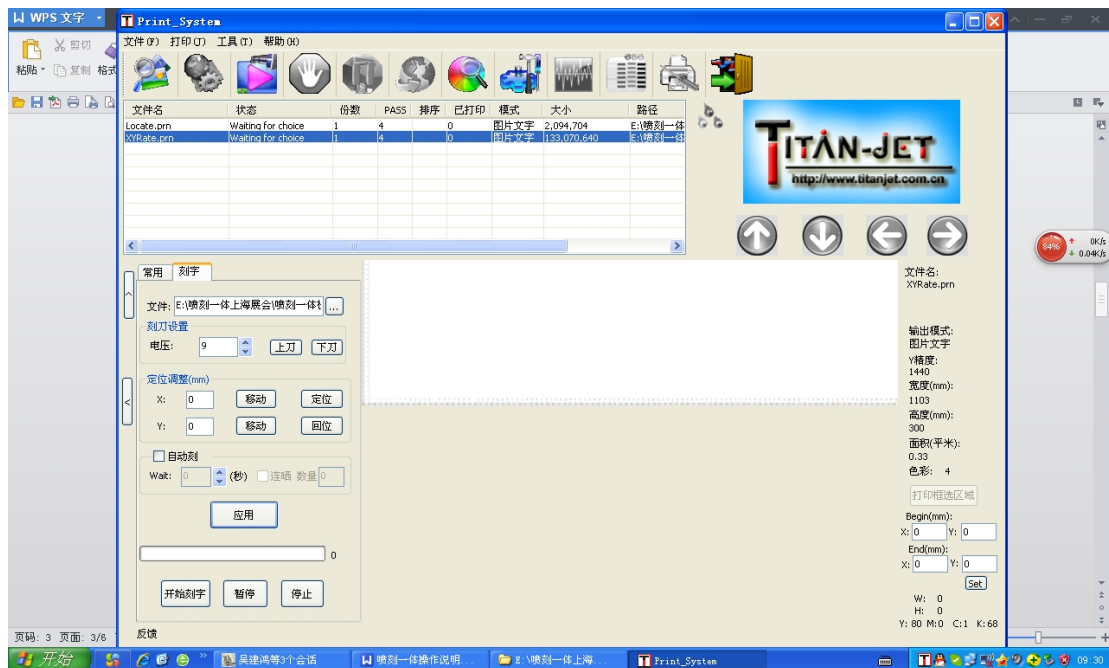


3、将文件添加入 Print_System.第一步完成 Locate.prn 的打印及校准。在打印完文件后，点开始切割。观察刻刀是否能很精准的切割掉画面中颜色深的区域。如果位置有偏差可以修改 Print_System---设置参数---更多---密码 1234---刻字机设置---X 偏移、Y 偏移。（该数值可正数，可负数）如下图所示：



第二步完成 XYRate.prn 的打印及校准。在打印完文件后，点开始切割。待刻刀完成切割后，仔细观察切割轨迹是否达到目标位置。如果位置有偏差可以修改 Print_System---设置参数---更多---密码 1234---刻字机设置---X 比率、Y 比率。（若刻录位置超出目标位置，X/Y 比率需要减小。反之，则应加大。例如：假

设当前 X 比率为 98.39。 X 方向目标位置为 1000MM。实际刻录为 1002MM. 这时说明 X 比率偏大。计算公式为： $1000 \times 98.39 / 1002 = 98.19$. 输入该数值即可。）如下图所示：

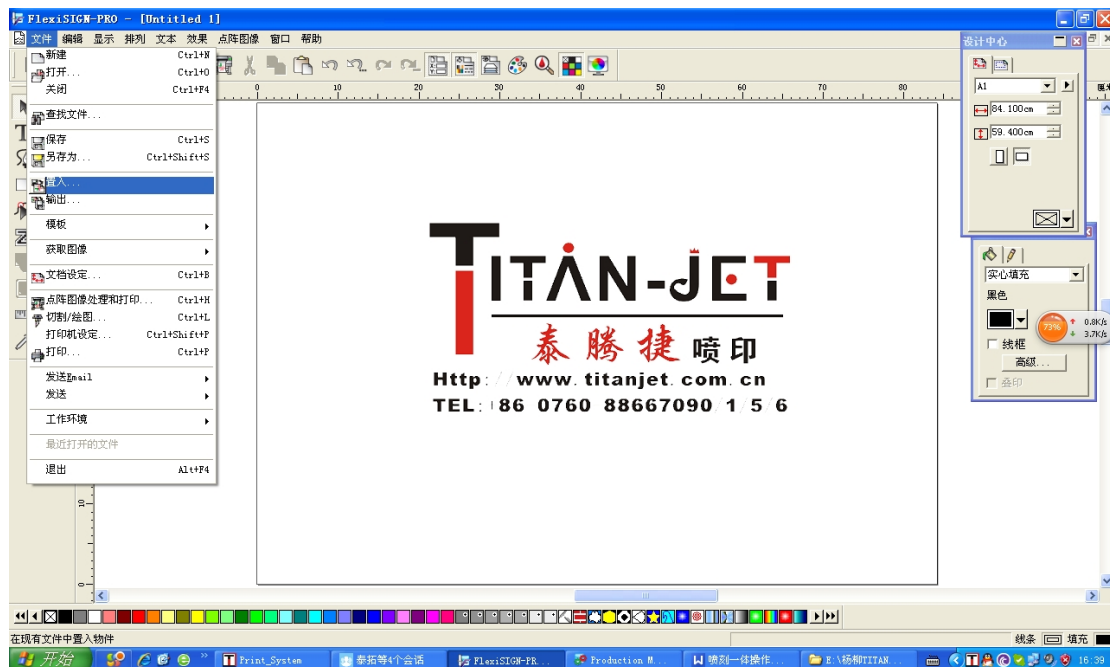


二、使用 Photoprint 软件完成 RIP 与轮廓切割文件的生成。

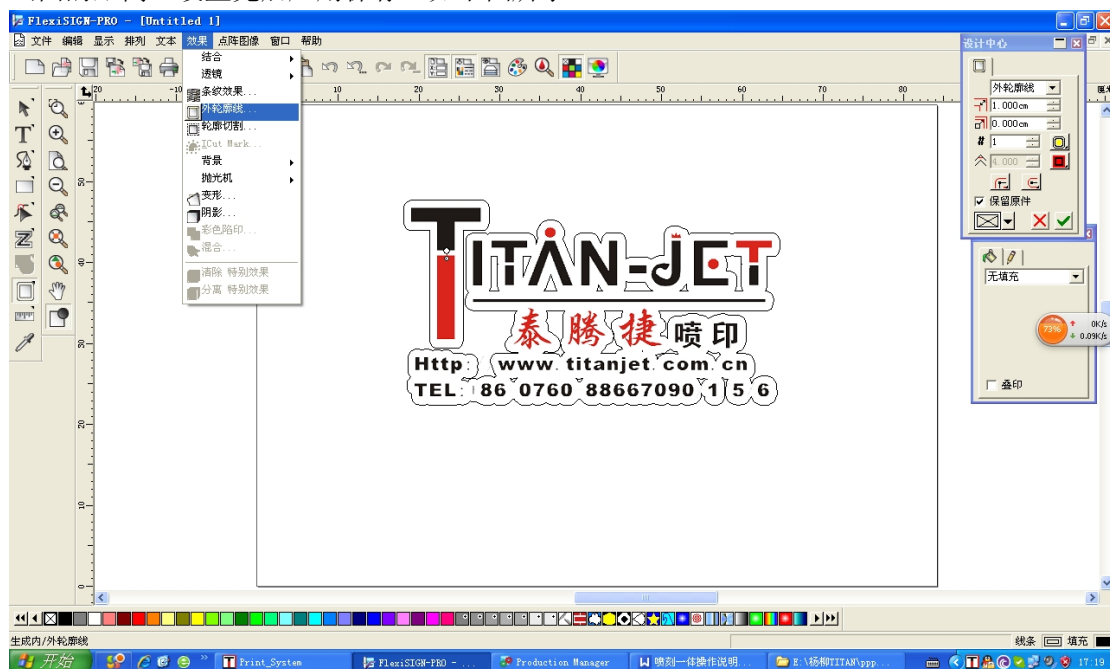
1、安装完成 Photoprint.exe。在 Production Manager 添加打印机 TT-4C ECO。如下图所示：



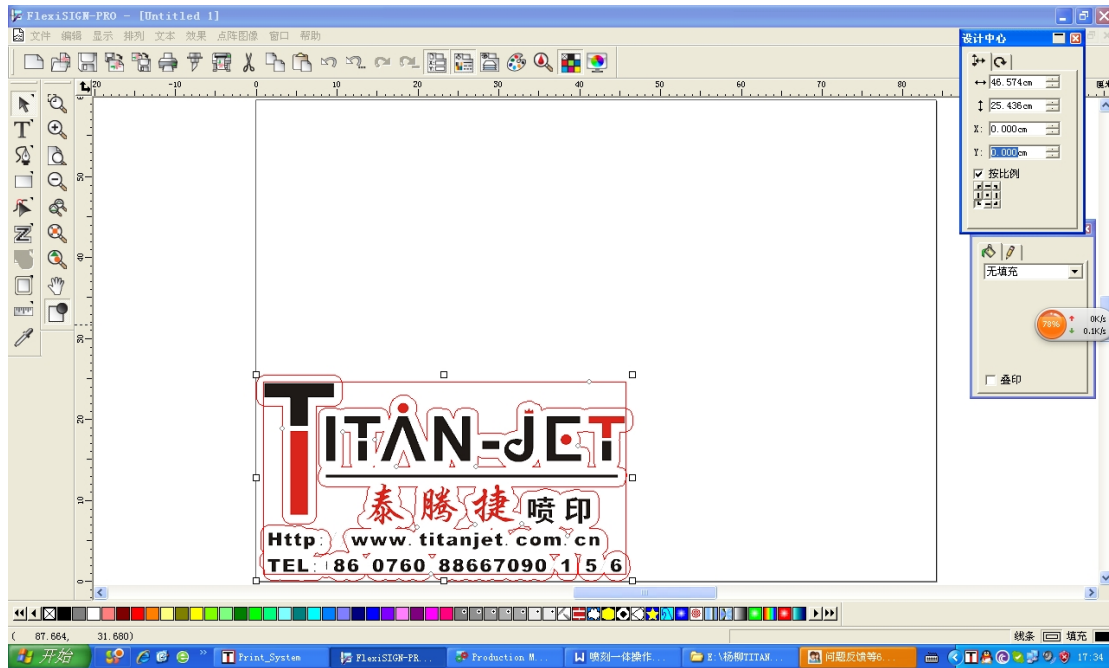
2、打开 FlexiSIGN-PRO 10.5 PDF RIP. 置入需要打印的文件。如下图：



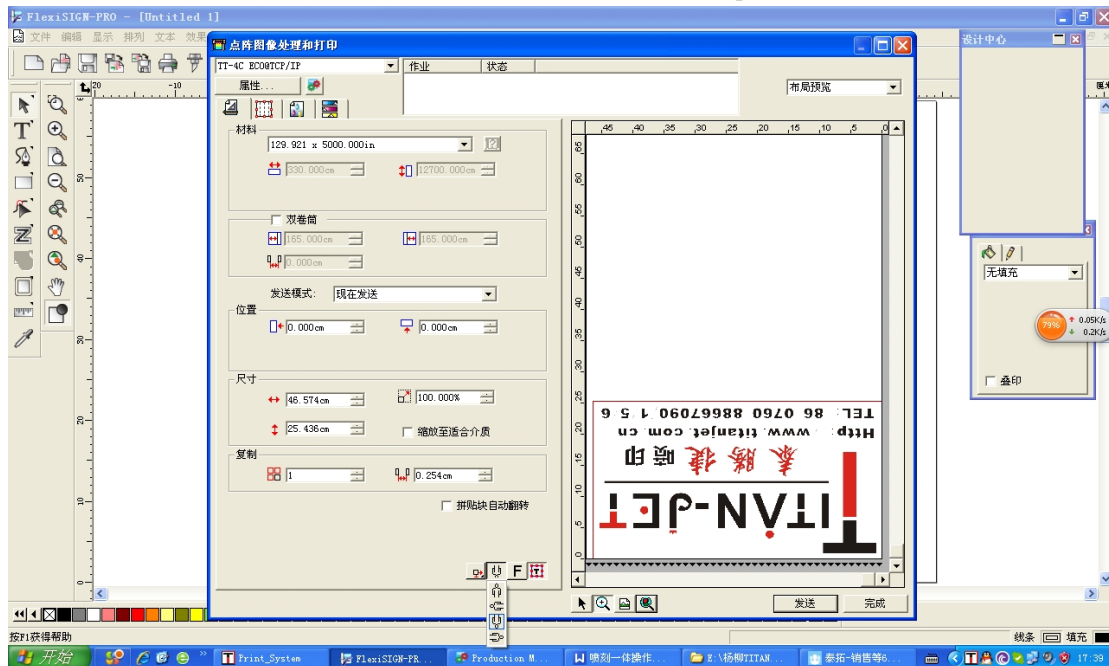
3、选中文件，然后给文件加上“外轮廓线”。在“设计中心”可以修改轮廓线的形状及离画面的距离。设置完后应用保存。如下图所示



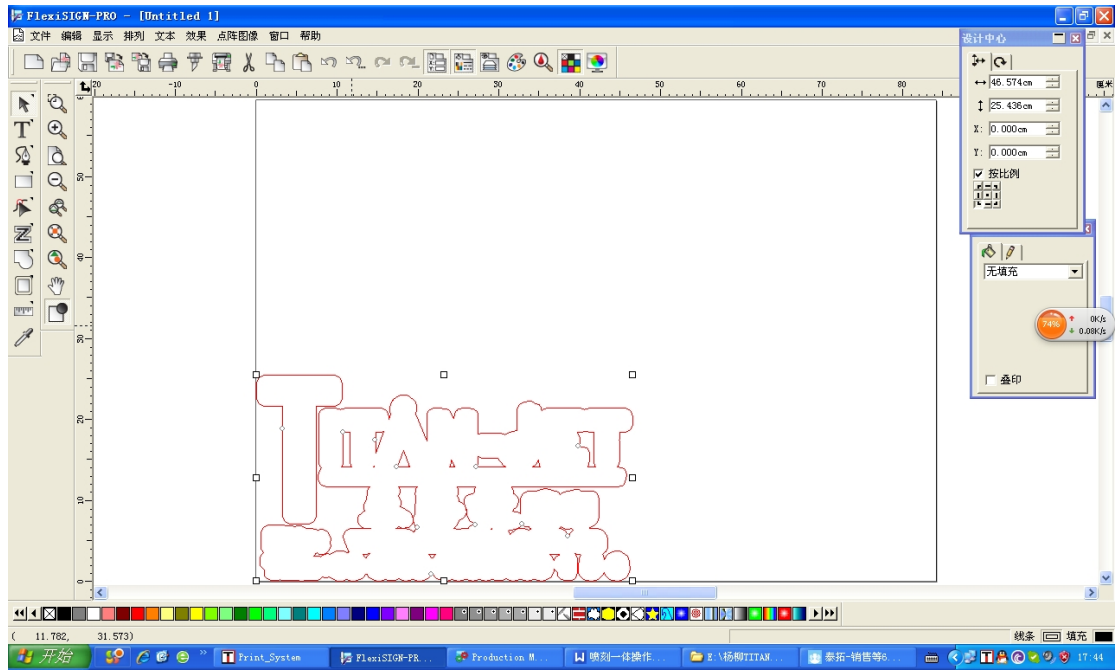
4、分离轮廓切割，轮廓生成单独的文件。让文件整个在纸张的左下角对齐。坐标为（0，0）。如下图所示：



5、打印 RIP 出目标文件。设置打印文件属性。在“常规”项目中一定确保图像要旋转为倒立状态。选择打印精度发送即可生成打印文件。取名为 123.prt 。如下图所示：



6、选中图片文件删除掉，仅仅保留轮廓文件。如下图所示：



7、输出轮廓切割文件。取名为：123.plt。 打印结束后即可进行轮廓的切割。