

LC-6090UV 使用说明书



请妥善保管此说明书，安装、使用产品前请阅读使用说明

其他信息，可查看产品本身、产品包装和其他形式的资料，包括官网

[\(http://www.locor.com/\)](http://www.locor.com/)

目录

敬请注意	- 3 -
关于本说明书	- 3 -
一、 使用须知	- 4 -
二、 机器外观	- 6 -
三、 规格尺寸	- 7 -
四、 装箱清单	- 8 -
五、 安装指南	- 9 -
(一) 机架安装(选配)	- 9 -
(二) 安装喷头及墨囊	- 12 -
(三) 填充墨水	- 14 -
(四) 装载材料及测高	- 15 -
(五) 校准喷头	- 15 -
六、 校准工具使用	- 27 -
七、 机器面板操作	- 36 -
(一) 按键面板	- 36 -
(二) 打印界面	- 36 -
八、 菜单选项	- 37 -
九、 蒙泰的安装使用	- 42 -
(一) 蒙泰安装	- 42 -
(二) 添加驱动	- 43 -
(三) 如何使用蒙泰打印作业	- 46 -
十、 Photoprint 的安装使用	- 49 -
(一) Photoprint 的安装	- 49 -
(二) 驱动及 ICC 添加	- 52 -

(三)	如何使用 Photoprint 打印作业.....	- 55 -
十一、	专色制作.....	- 62 -
(一)	Photoshop 制作专色通道.....	- 62 -
(二)	CorelDRAW 制作专色通道.....	- 64 -
十二、	圆柱体打印	- 68 -
十三、	维护	- 70 -
(一)	机器的清洁	- 70 -
(二)	运动部件的保养.....	- 70 -
(三)	喷头及墨站部位的维护	- 70 -
(四)	水箱的维护	- 70 -
十四、	故障排除与诊断.....	- 72 -
(一)	常见错误显示	- 72 -
(二)	其他	- 73 -

敬请注意

除郑州乐彩科技股份有限公司的保证条款里规定的承诺外，对于因使用本机或不能使用本机而造成的任何损害（包括利益流失、间接损坏、特别损害或其他经济损失、以及上述损害外的其他损害），本公司概不承担任何责任。

此外，即使事先已通知郑州乐彩科技股份有限公司可能发生损害情况，本公司也同样不承担任何责任。

例如，对使用本机而造成的介质（作业）等损失、对使用介质制作出来的任何东西所产生的间接损失、等等。本公司概不承担任何责任。对使用本机而造成的经济上的损失及利益流失或来自第三者的任何要求，本公司概不承担任何责任，敬请谅解！

关于本说明书

本说明书详细介绍了如何操作和维护保养。

在使用本机前，请认真阅读和理解本书内容，同样有必要在手头保留该说明书，方便随时阅读。

如遗失或损坏了本书，请联系当地的经销商或本公司客服部。您可以从我们的网站下载最新的使用说明书。

由于机器升级而引起的信息改动，恕不另行通知，敬请谅解。

一、 使用须知

关于安装场所

请勿将本机安装在不稳固的场所或易受振动的场所。

请勿将本机安装在潮湿、多尘、阳光直射的场所或高温、明火附近，否则可能会导致火灾或触电。

请勿将本机安装在温度及湿度变化剧烈的场所。请在 20~30°C,35~65%(Rh)的环境下使用本机。

确保周围不存在风扇、空调等的出风直吹情况，否则容易造成喷头堵塞。

确保安装场所附近不存在较强磁场或会产生较强磁场的设备，否则可能会导致出错或发生故障。

关于电源

请使用 220V、50/60Hz 的输入电源，禁止使用 AC220~240V 以外的电源电压，否则可能会导致火灾或触电。

请使用本机附带的电源线。此外，请勿将附带的电源线用于其他产品。

拔下电源插头时，请务必抓住电源插头并将其拔出。请勿拖拽电源线。

定期拔掉电源插头，清洁插头周围及插座上堆积的灰尘和污垢。如果电源插头长期在灰尘、湿气、油烟较多的环境中使用，插头周围堆积的灰尘容易造成绝缘不良，可能会导致火灾。

电源线出现破损或芯线暴露及断线等情况时，请及时联系代理商或本公司售后部进行更换。

关于墨水

请将墨水储存在低温背光的地方，并确保墨水远离明火，保持通风良好。

务必将墨水放置在儿童不能触及的安全地方。如儿童不慎误舔或误饮墨水，请立即就医。

如果墨水不小心接触到皮肤或眼睛，请立即用大量干净的流动水冲洗，如仍感觉刺激，请及时就医。

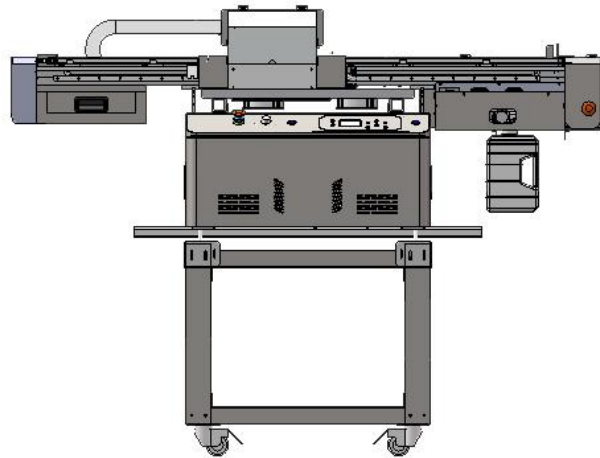
其他

在使用本机过程中，如出现冒烟或散发异味等异常时，请立即关闭电源开关，拔掉电源线，并与当地的代理商联系。

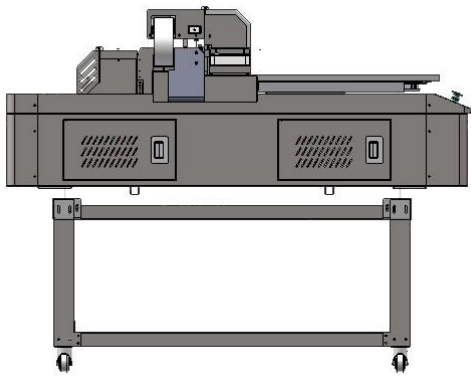
未与代理商或本公司售后部取得联系的情况下，请勿私自拆卸机器，并试图进行维修。

二、 机器外观

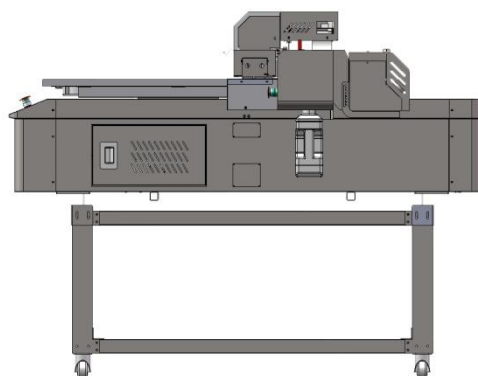
正面



侧面



左侧



右侧

三、规格尺寸

产品型号	UV-6090	
打印参数	喷头类型	爱普生 F1080-A1 喷头 (新五代喷头)
	喷头数量	1-3
	打印精度	360X1440dpi, 360x2160dpi, 360x2880dpi
	喷头清洗	全自动清洗, 具有防堵闪喷及自动保湿功能
打印产量	草图模式	11 m ² /h
	生产模式	5.5 m ² /h
	精度模式	3 m ² /h
墨水	类型	UV 墨水
	颜色	CMYK+W (白墨) +V (光油)
	容量	墨盒每色 1500ml
	供墨方式	负压式连续供墨+缺墨报警+白墨搅拌
	固化方式	LED 固化
打印介质	打印有效宽幅	600x900mm
	介质类型	玻璃、铝塑板、亚克力、瓷砖, 手机壳等
	介质最大厚度	150mm
机器配置	感应器装置	地磁铁自动测高感应
	打印平台	吸附式介质固定平台
	夹具配置	圆柱体/笔夹具 (选配)
操作控制系统	操作语言	中文/英文
	图像文件格式	JPG/TIFF/PNG/PDF 等
	操作系统	Win7/8/10 64 位系统
	工作环境	温度范围: 20°C~35°C; 湿度范围: 35%~65%Rh
打印系统	打印接口	千兆网口打印
	RIP 软件	MainTop UV 版/Photoprint UV 版
其他参数	电源参数	AV110V, AV220V, 50Hz/60Hz
尺寸/重量	机器尺寸	1653mmx1696mmx852mm (LxWxH)
	包装总重量	250Kg

*以上产品技术参数如有变动, 恕不另行通知。具体数据请参照设备实物。

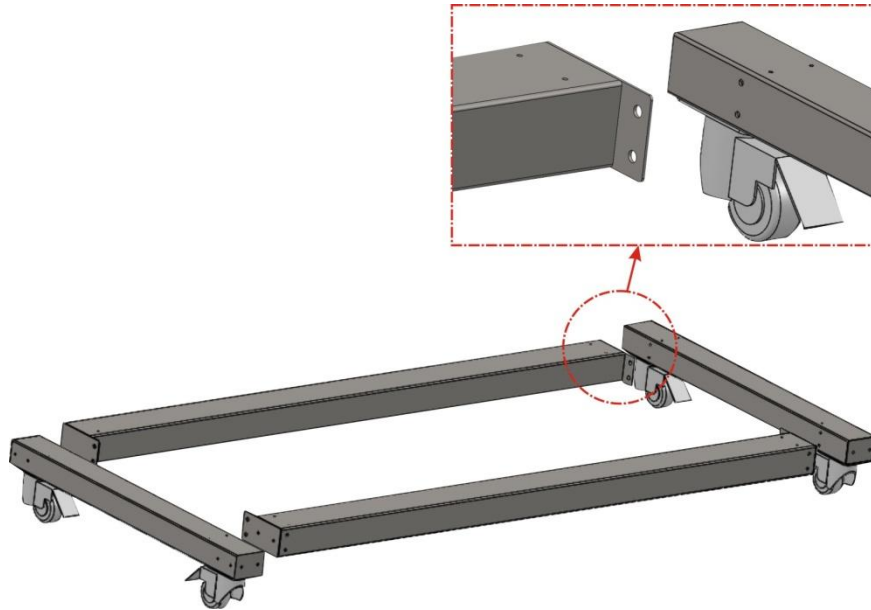
四、 装箱清单

序号	名称	数量	单位	备注
1	主机	1	台	
2	废墨瓶	1	个	
3	5代头负压墨囊组件(黑色)	1	套	
	3.1 DX5 负压墨囊(黑色)	2	个	5代头负压墨囊
	3.2 DX5 墨囊螺母	2	个	墨囊铜锁紧头
	3.3 DX5 墨管 O 型圈	2	个	墨管 O 型圈
	3.4 复合管(黑色)	2	个	规格: $\phi 2.6$ (内径) * $\phi 3.8$ (外径) * 140mm
4	网络打印线(3M)	1	个	
5	10A220V 电源线	1	个	尺寸: 3米 规格: 220V/10A
6	三通转接头(黑色)	2	个	规格: $\phi 4$ 转 $\phi 4$ mm
7	两通转接头(黑色)	2	个	规格: $\phi 4$ 转 $\phi 4$ mm
8	塑胶注射器(50ml)	1	个	
9	XP600 吸墨垫	1	个	
10	4寸十字螺丝刀	1	个	
11	3mm 内六角扳手	1	个	规格: 3*150
12	2mm 内六角扳手	1	个	规格: 2*102
13	驱动 U 盘	1	个	
14	保修卡	1	个	
15	蒙泰 6.1 (UV 版本)	1	个	

五、 安装指南

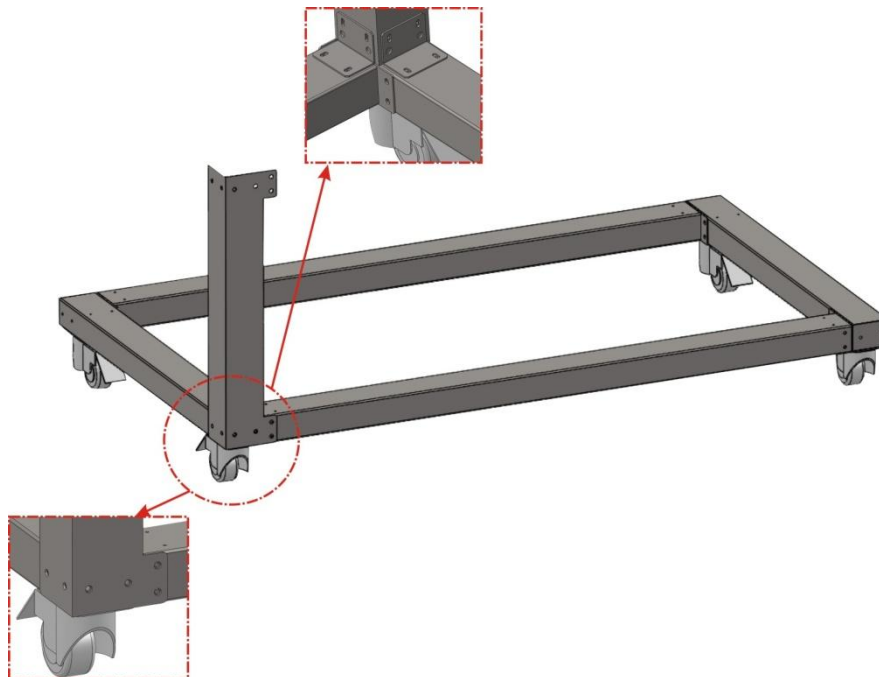
(一) 机架安装(选配)

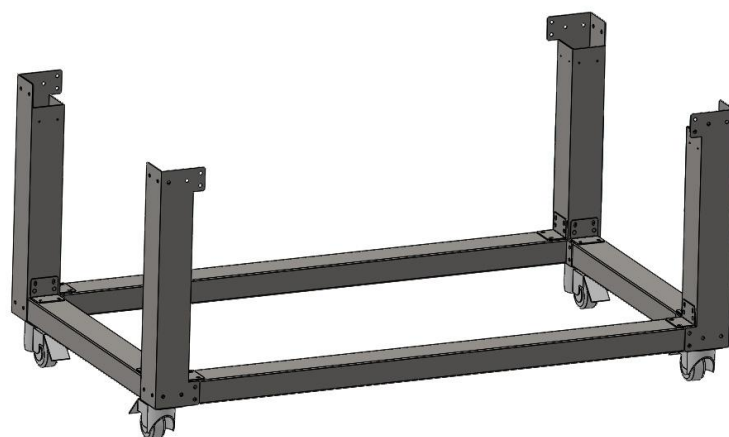
1. 组装下横腿。



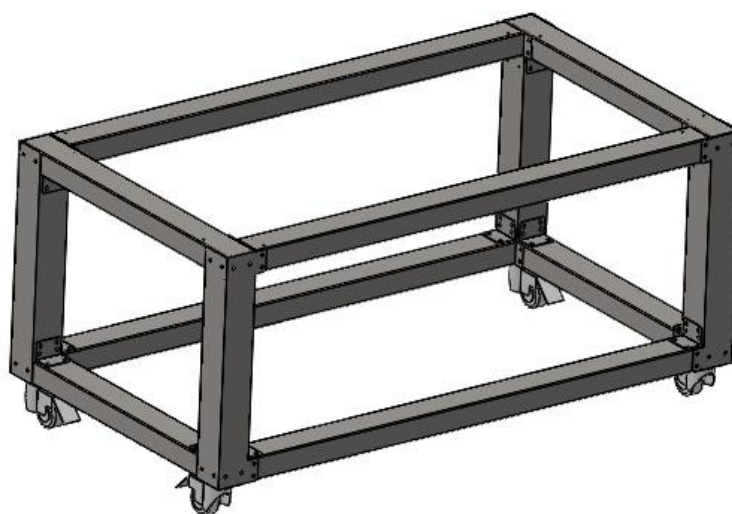
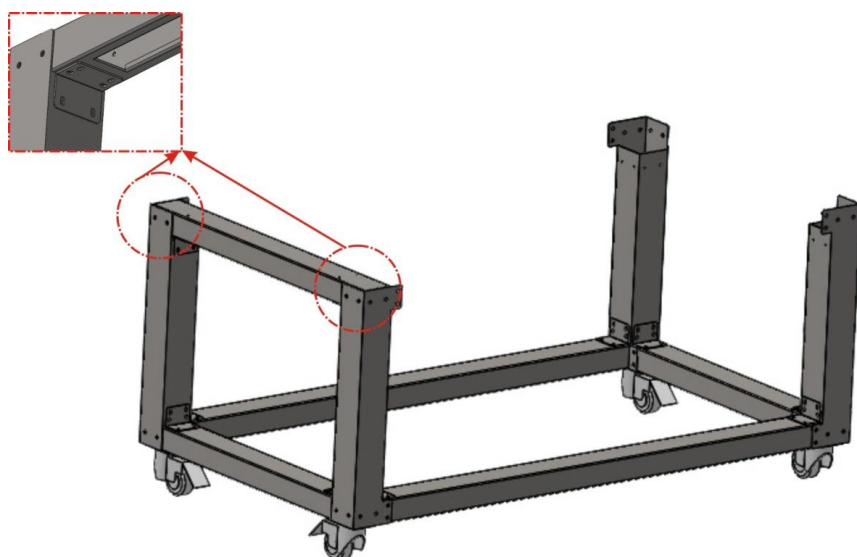
- 带脚轮的横腿支架，安装时竖孔朝内；不带脚轮的横腿支架突出部分朝内。

2. 安装竖腿，并安装 L 紧固件。

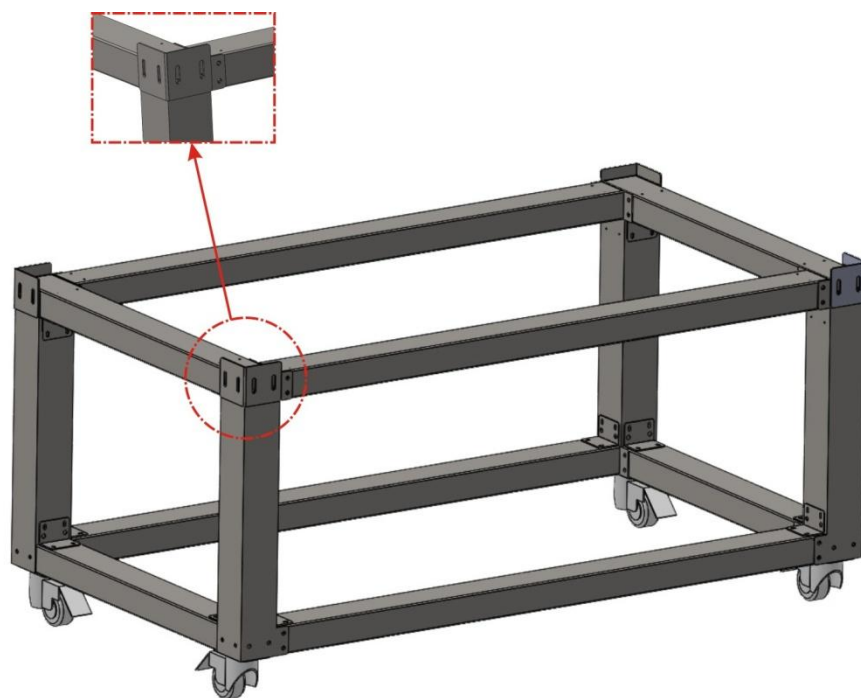




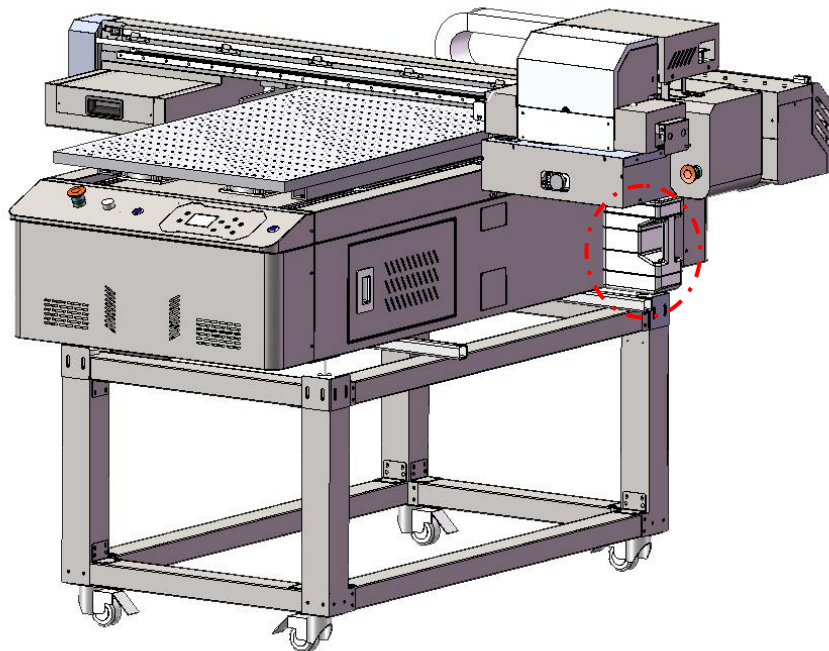
3. 依次安装上横腿，并用 L 紧固件与竖腿连接。



4. 四个角安装围挡件。



5. 固定机头，并安装废墨桶。

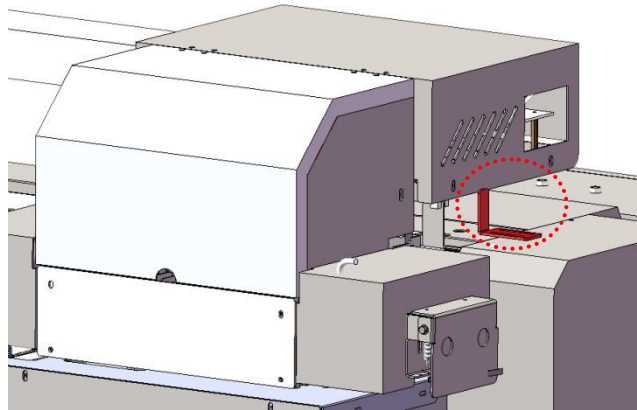


6. 连接水箱，并加入纯净水。



- 水箱水管的 IN 和 OUT 不需要区分，两根水管任意插。
- 水箱 UV1 和 UV2 插口请按照灯线标记插。

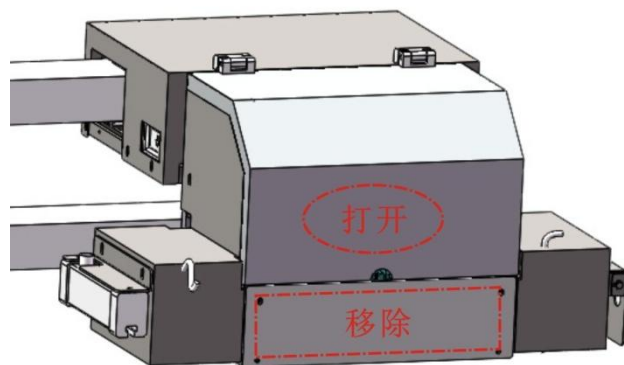
7. 拆除小车锁。



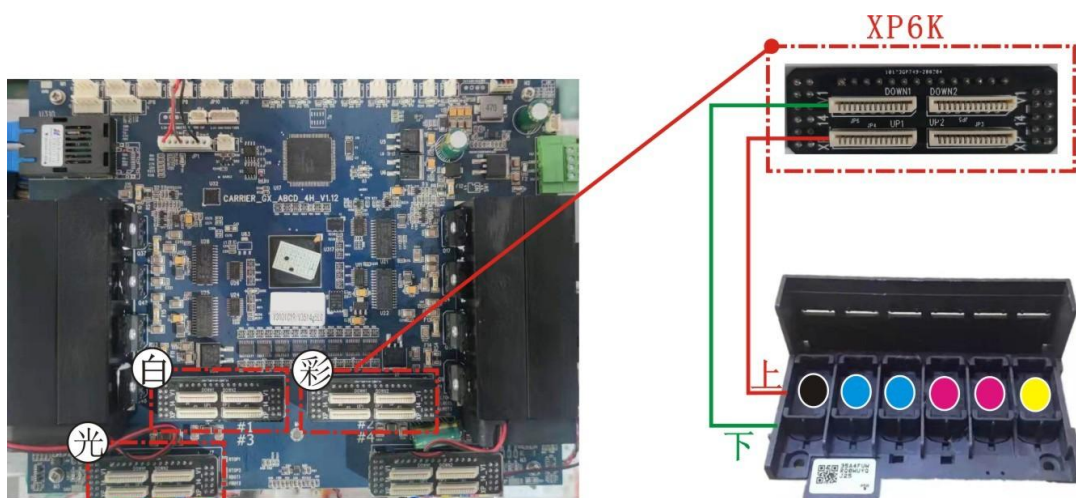
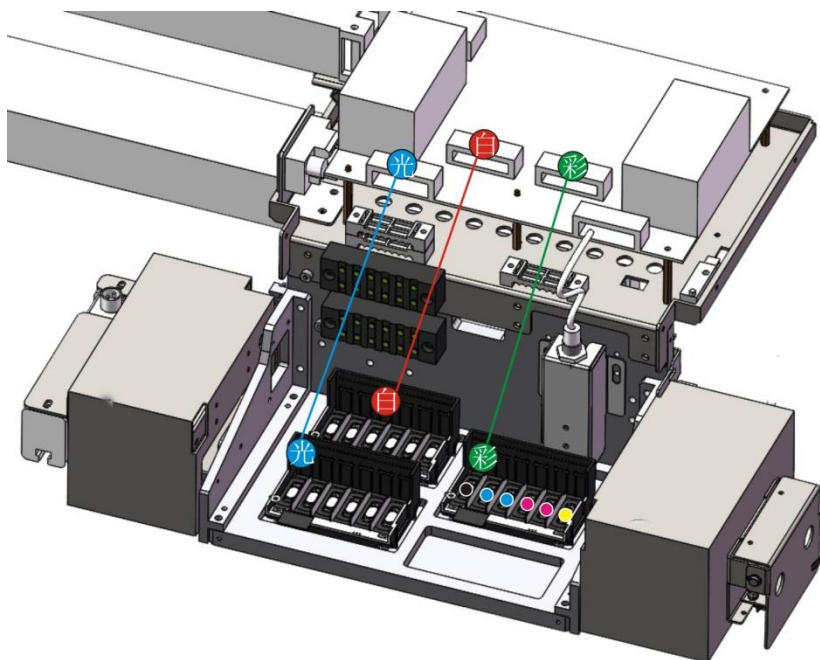
8. 接入稳压器及地线，开机确认机器状态，机器就绪后进行喷头安装。

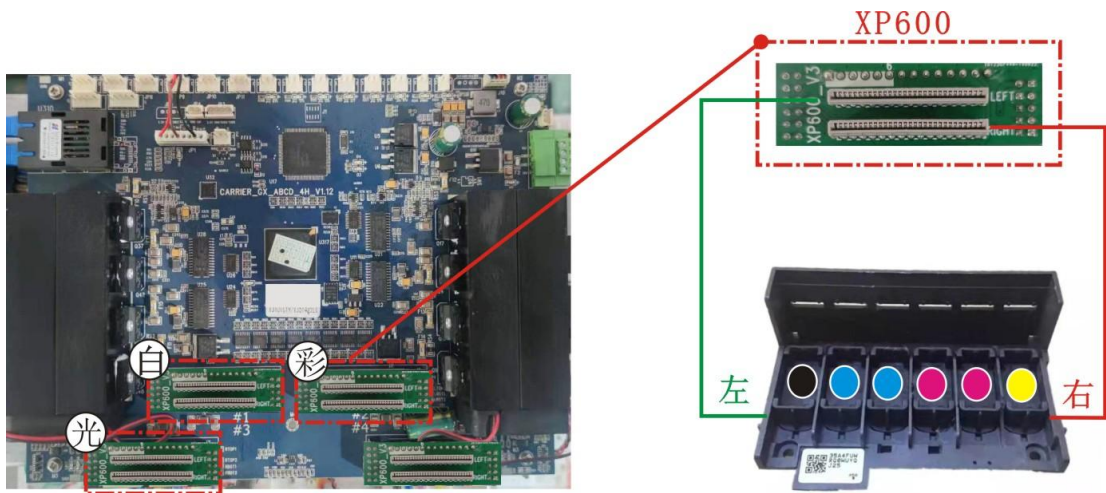
(二) 安装喷头及墨囊

1. 拆除墨车盖。



2. 安装喷头，并按照图示连接喷头线。



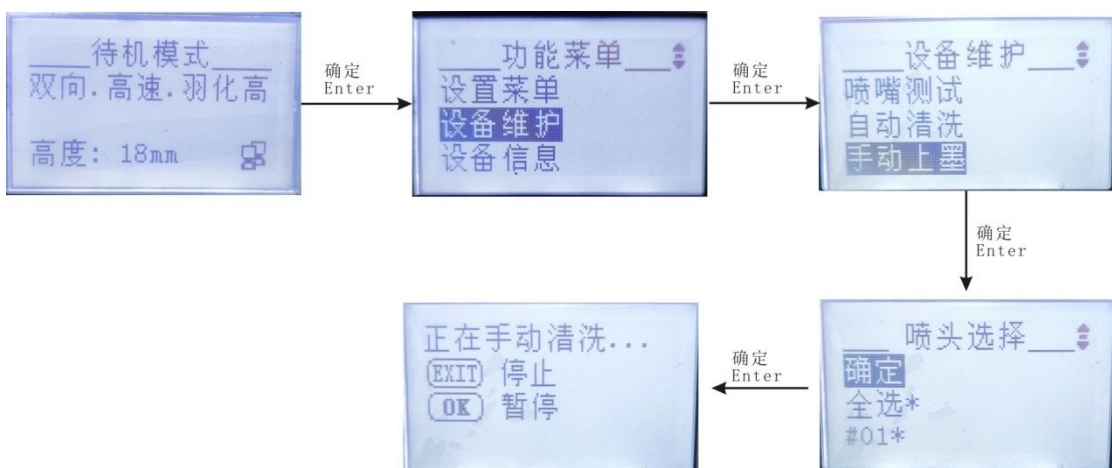


(三) 填充墨水

1. 大墨瓶添加墨水。



2. 接通机器电源并开机，按面板 确认—>设备维护—>手动上墨，等待设备开始自动填充墨水，待废墨桶有墨水流入时按 EXIT 键停止上墨。



*待废墨桶有墨水流入后,按EXIT停止上墨

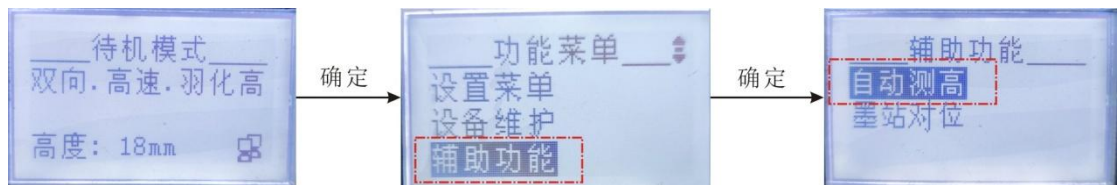
3. 手动上墨结束后，设备维护菜单中选择自动清洗，执行一次或两次自动清洗。

(四) 装载材料及测高

1. 裁取 60cmx90cm 大小的介质，平铺到打印平台上，并打开平台吸风开关。



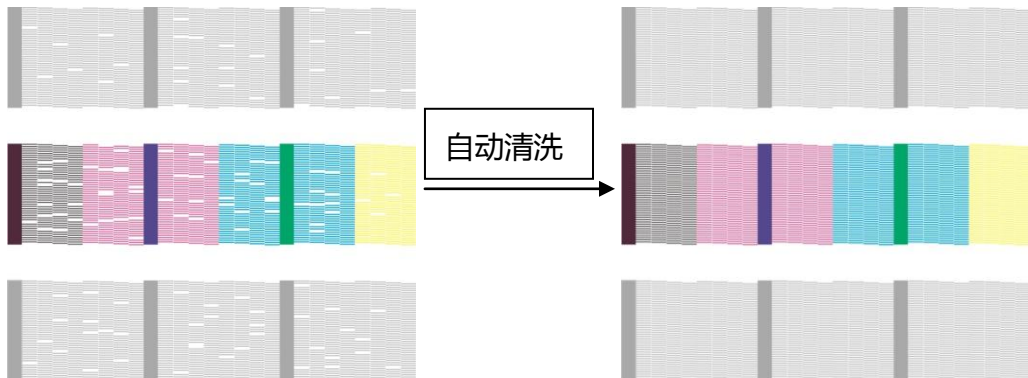
2. 待机模式下，按确定键，功能菜单列表选择辅助功能。然后选择自动测高，机头会自动上升到最高点后，墨车移出到平台上方，测高探头弹出并下降。待探头触碰到材料后，墨车测得高度并自动回仓。




(五) 校准喷头

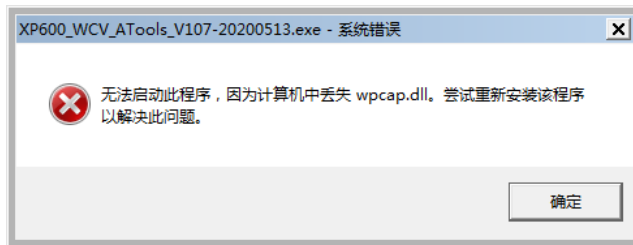
1. 校准前确保喷头状态正常。


按设备维护->喷头测试，打印喷嘴测试。如果测试条断线较多，请进行自动清洗。

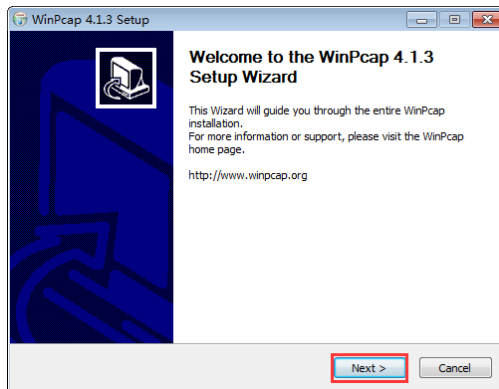


2. 校准工具联机

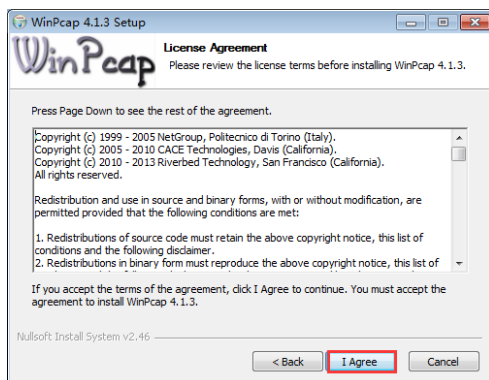
- 1) 将打印机的网线插入电脑网口，打开 P 图标工具 。如果计算机出现如下提示，安装 Wincap 即可解决。



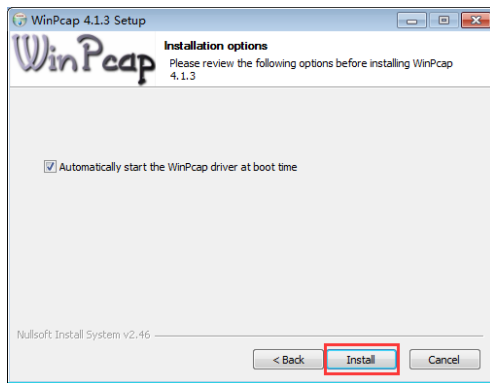
- 2) 双击解压后的图标 ，在弹出的窗口中点击 Next，



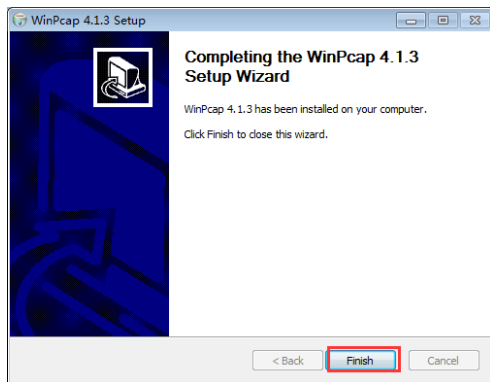
然后点击 I Agree，




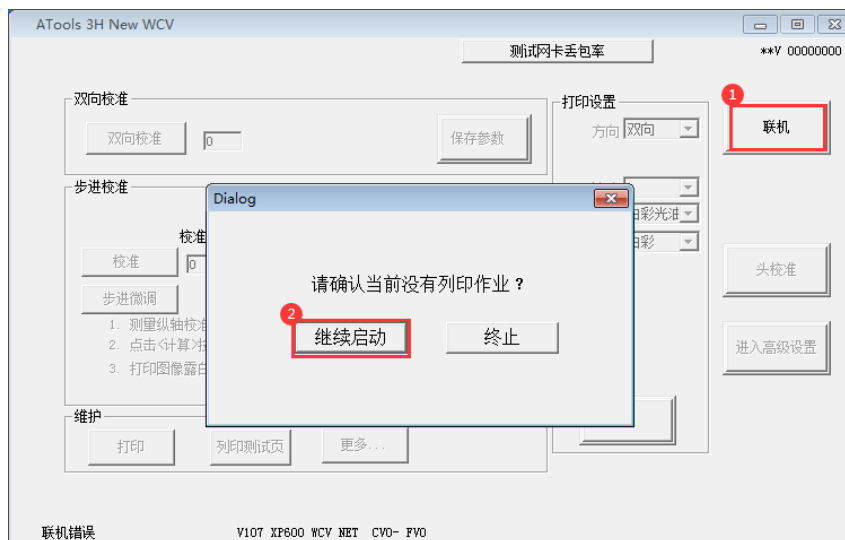
保持默认选择不变，点击 Install。



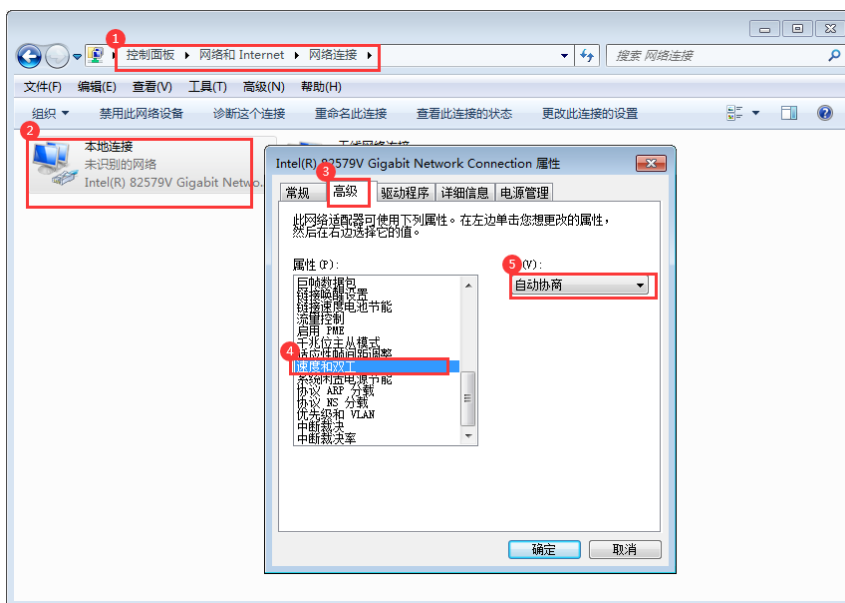
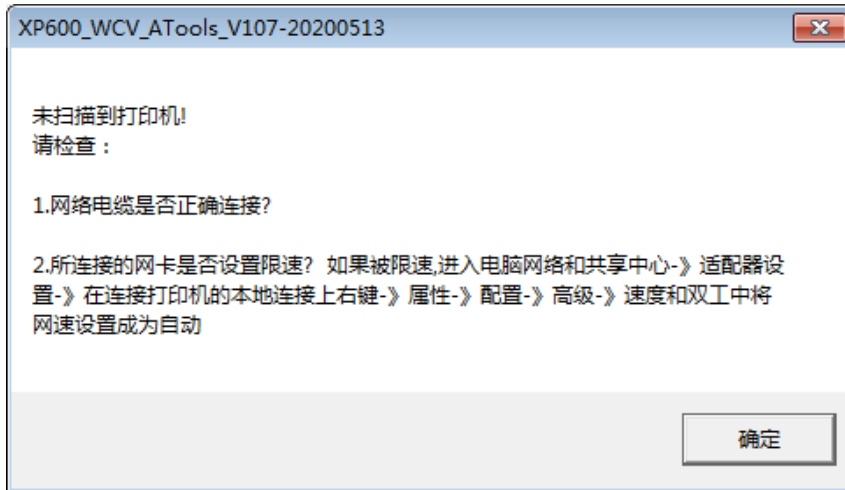
待安装完成后，窗口中点击 Finish 即可。



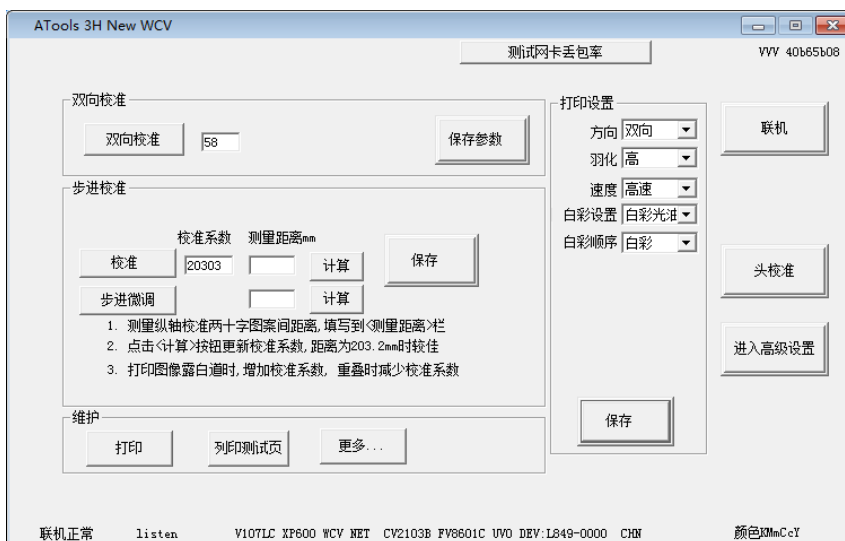
3) 双击  运行程序，点击联机，并在弹出的窗口中点击继续启动。



如果出现如下提示，请根据窗口提示进行问题排除。

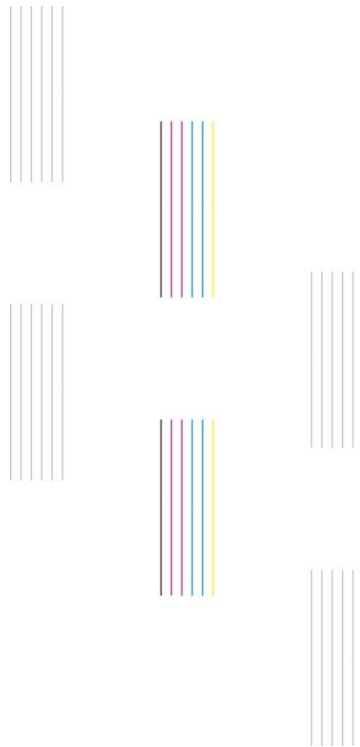
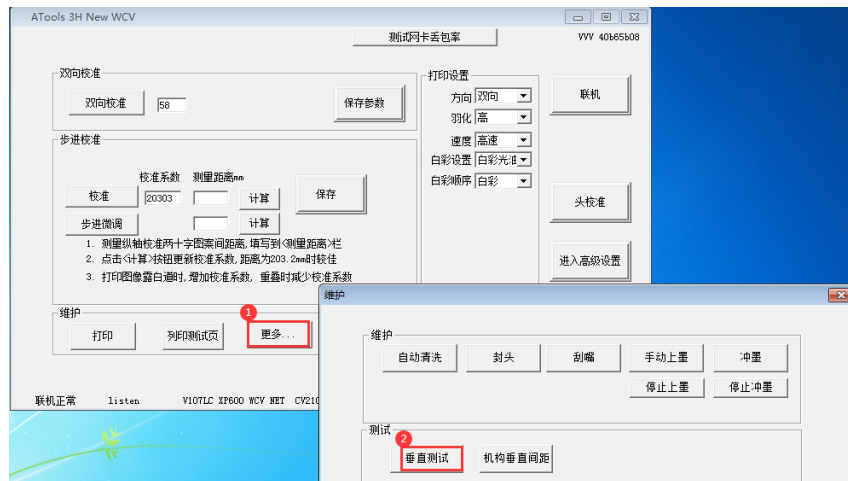


4) 联机正常界面如下。

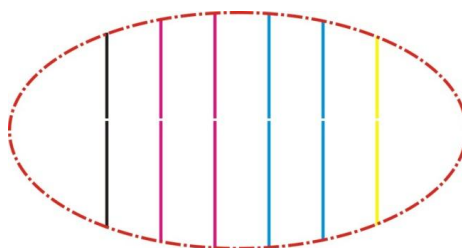


3. 垂直测试

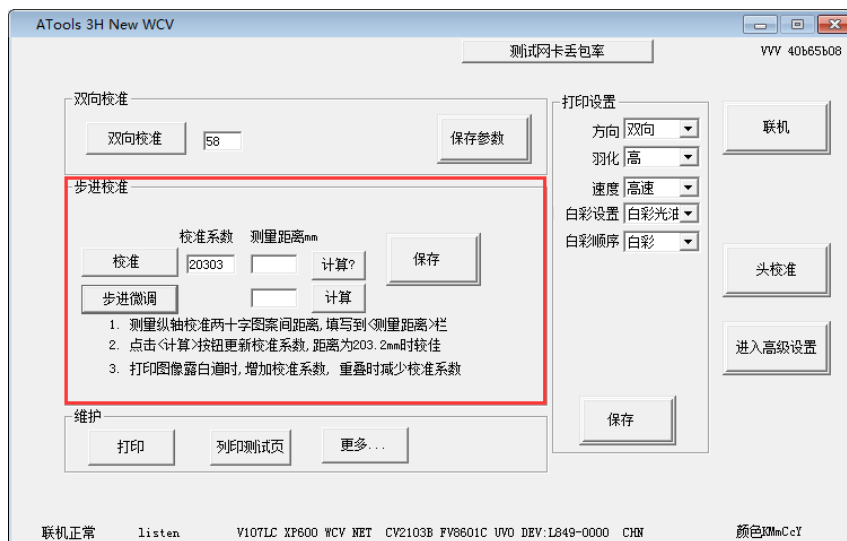
1) 进入维护->更多...->垂直测试。



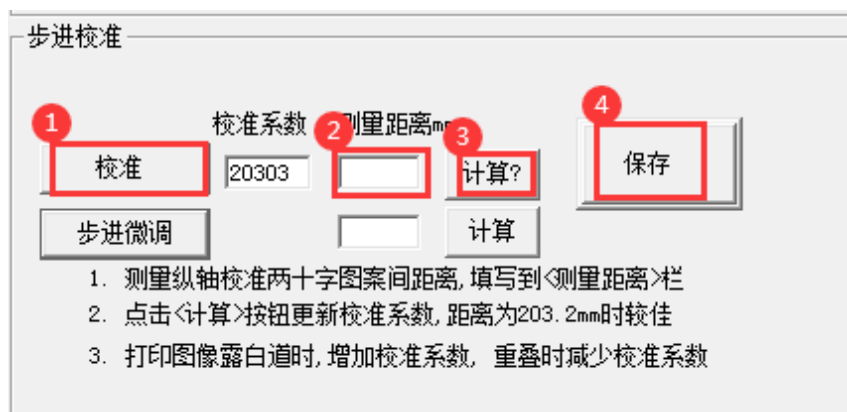
2) 检查各喷头垂直测试状态图，尤其是线段交界处。以彩色喷头为例说明，喷头安装理想状态下，上下刚好竖直拼接。见下图



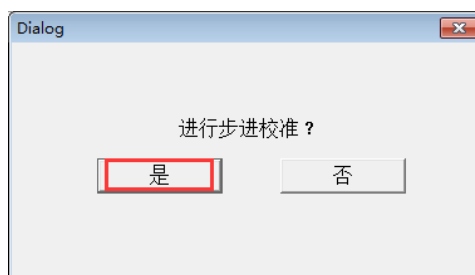
4. 步进校准



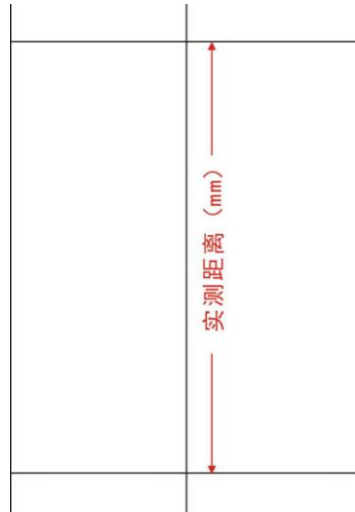
● 校准



1) 点击校准，在弹出的窗口中选择是，

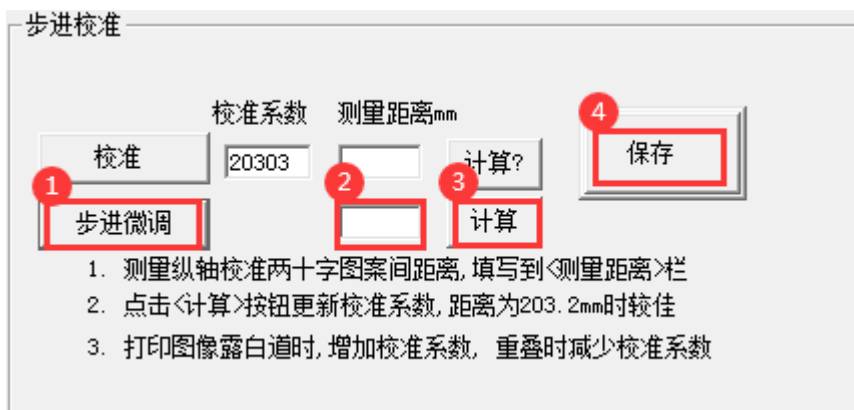


2) 设备会打印线框，如下图所示。



- 3) 测量图示中前后横线的距离，将测得的数值输入测量距离框中。如果测得的距离为 200mm，则在框中输入 200。
- 4) 点击计算，校准系数会发生改变，然后点击保存。

- 步进微调

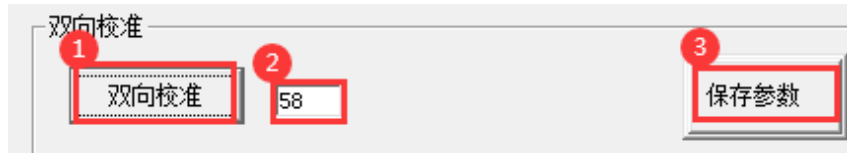


- 1) 点击步进微调，观察打印出的校准图。



- 2) 理想状态下，0 位置线段完全重合，且-2 和 2 位置的错位距离一致。如果+4 位置重合较好，则在框中填入 4。
- 3) 点击计算，校准系数会发生变化，然后点击保存。
- 4) 再次点击步进微调，打印校准图，验证 0 位置是否重合最好。

5. 双向校准



1) 点击双向校准，设备会自动打印校准图。



2) 观察双向校准图，找出粗细线段重合最好位置对应的数值。

理想状态下，0 位置线段重合最好。此时，当前的双向校准值 58 不需更改；如果 +3 位置线段重合最好，需将当前的校准值修改为 61。

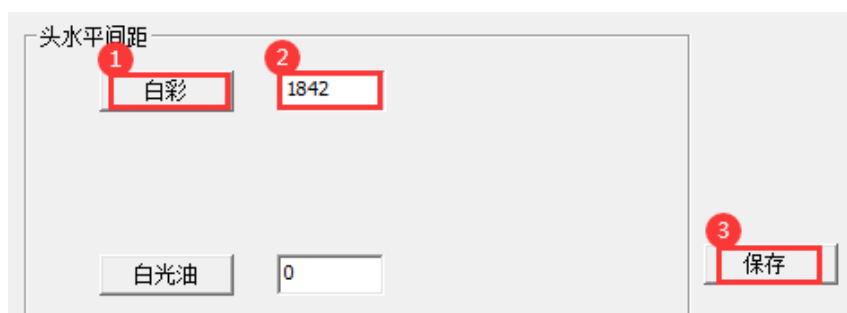
3) 点击保存参数。重复打印双向校准，验证 0 位置是否重合最好。

6. 头校准

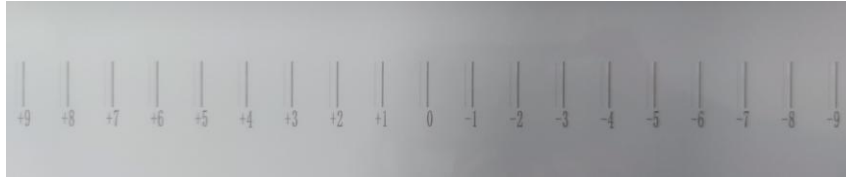


1) 点击头校准，在头水平间距窗口中依次对白彩和白光油进行校准。

以白彩校准为例，



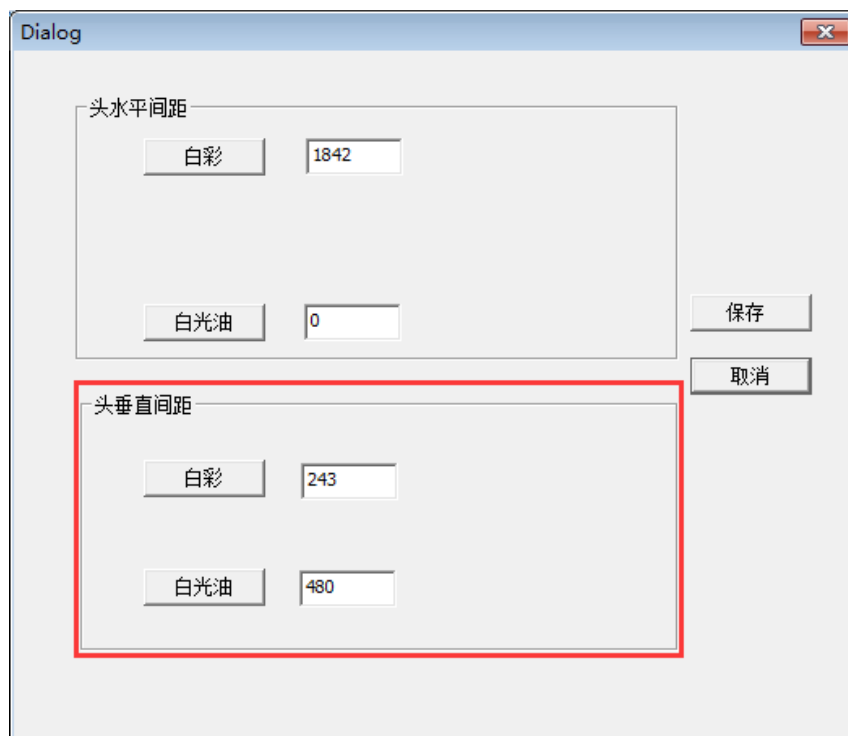
a, 点击白彩, 打印并观察水平间距校准图, 找出线段重合最好位置对应的数值。



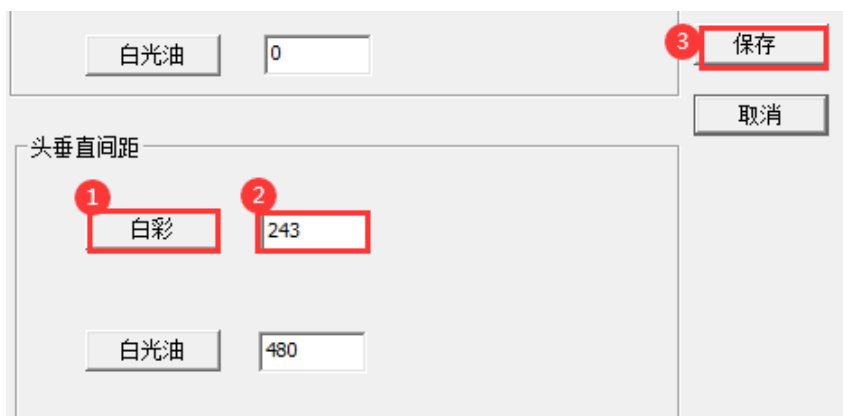
b, 理想状态下, 0 位置黑色线段重合最好。此时, 当前的双头水平间距值 1842 不作修改; 如果 -3 位置线段重合最好, 需将当前的校准值改为 1841. 并点击保存。重复打印白彩水平校准, 验证 0 位置重合是否最好。

c, 同样的方法打印白光油水平间距, 观察校准图并更改当前数值。

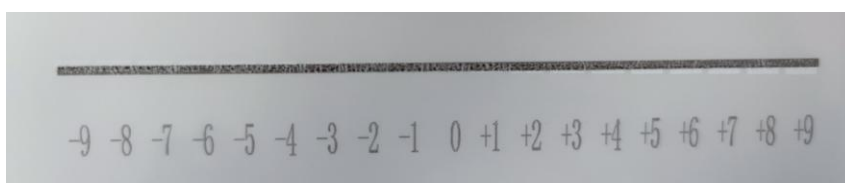
2) 头垂直间距测试



以白彩垂直间距校准为例,



a, 点击白彩, 设备会打印校准图。

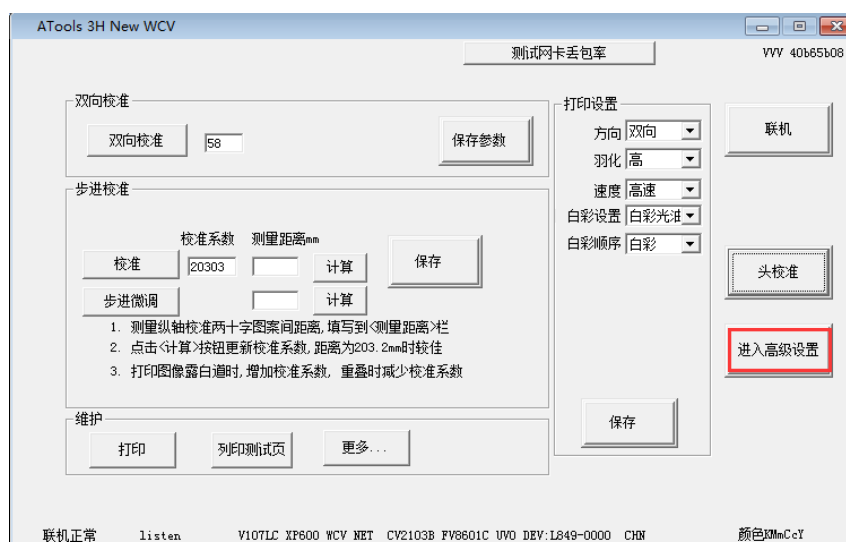


观察垂直间距校准图, 找出-9~9 中上下线段完全对齐位置的数值。如果 -2 位置完全对齐, 则将当前数值 243 更改为 241。如果-9~9 之间没有完全对齐的位置, 可根据实际情况适当输入稍更大的数值, 修改后点击保存。

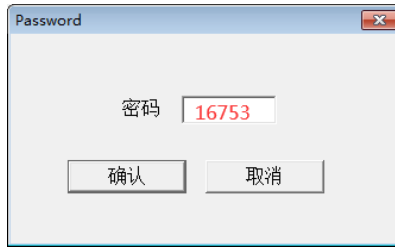
b, 再次打印白彩垂直间距, 确认 0 位置完全对齐。

c, 同样的方法校准白光油垂直间距。

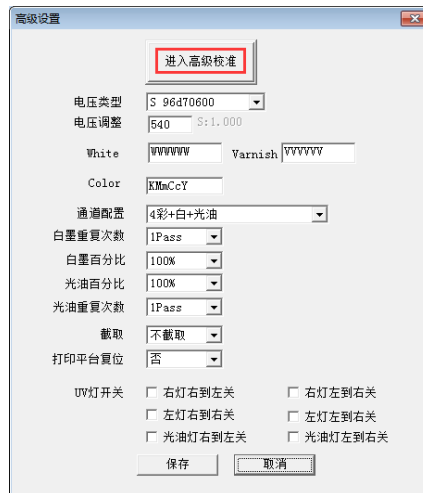
7. 高级校准



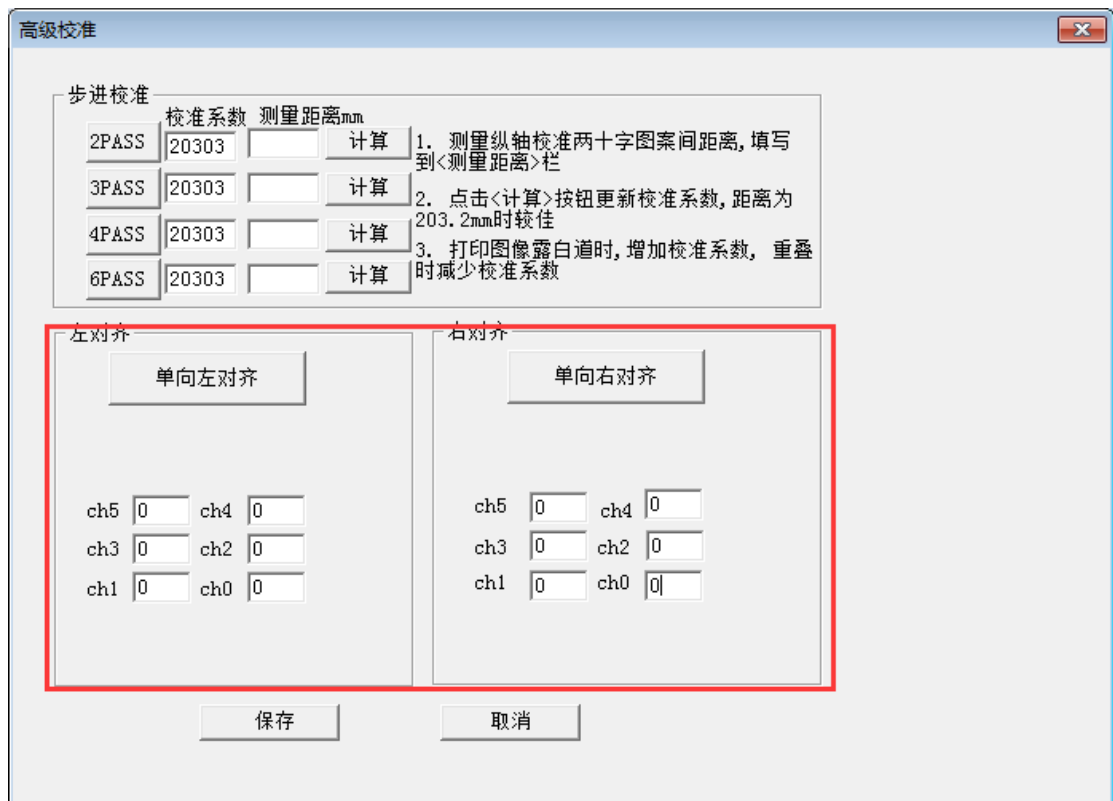
1) 点击进入高级设置, 在弹出的密码框中输入 16753, 点击确认。



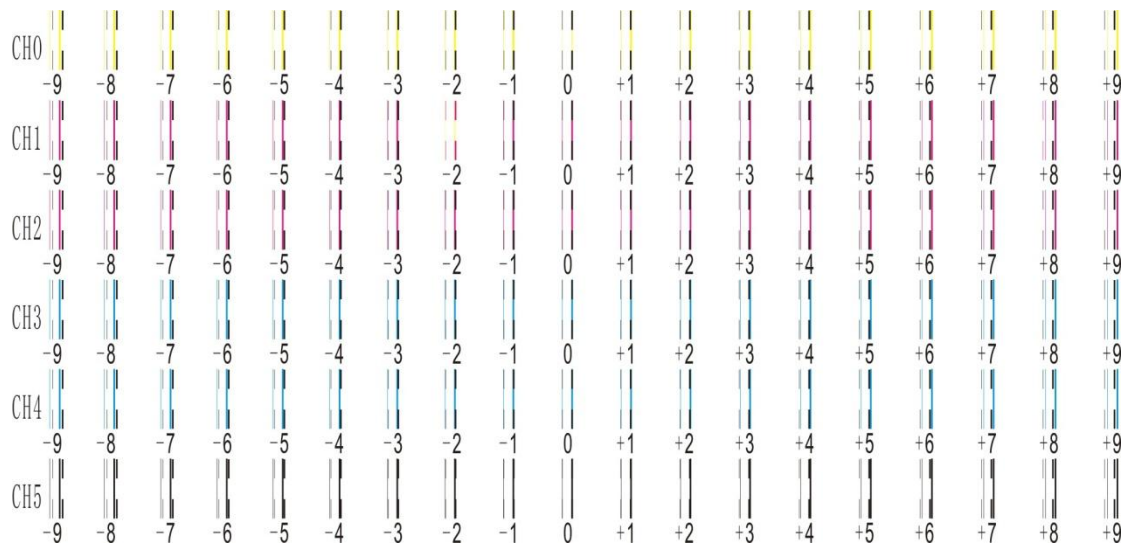
2) 弹出的窗口中继续点击进入高级校准。



3) 依次对单向左对齐，右对齐进行打印校准。



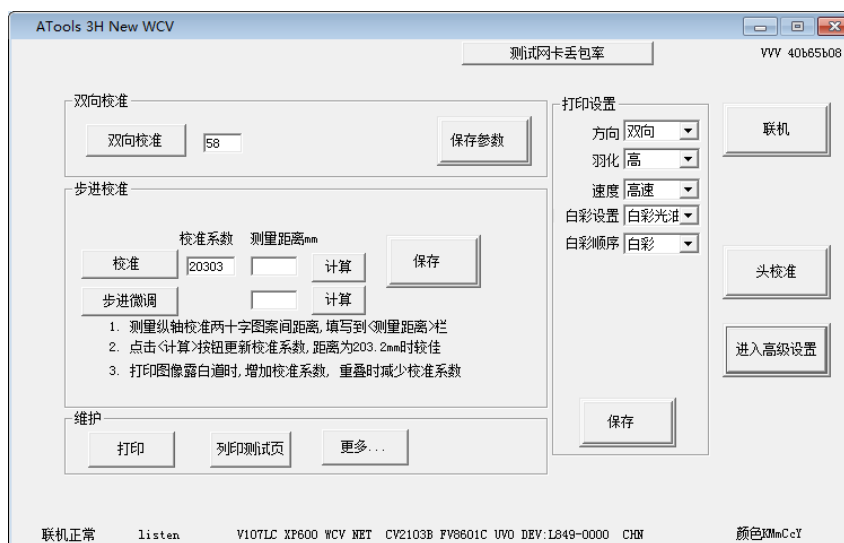
以左对齐为例，点击左对齐，打印机打印校准图如下。



4) 观察各色与黑色基准色的对齐情况，找出线段完全重合的位置，在对应栏目数值的基础上加上重合最好位置的数值。假如，CH1 栏目已有数值 2，校准图中 CH1 -3 位置完全重合，则将 CH1 栏目当前数值修改为-1.依次修改各栏目中数值，修改完后点击保存。

5) 再次点击打印校准图，确认各栏目 0 位置线段重合度最好。

六、 校准工具使用



1) 联机

联机正常后，计算机自动读取板卡参数，此时可进行打印设置及校准等操作。如果无法联机，请根据提示检查网络电缆连接是否正常，以及网卡高级配置是否设置限速。

2) 头校准



设置白色喷头分别与彩色、光油喷头在水平方向和垂直方向上的整体套色校准，使三个喷头能打印在同一位置上。

3) 打印设置



打印设置

方向

羽化

速度

白彩设置

白彩顺序

方向：单向/双向。设置单双向打印。

羽化：关/低/中/高。设置羽化强度，羽化可有效去除 PASS 道，提升画面质量。

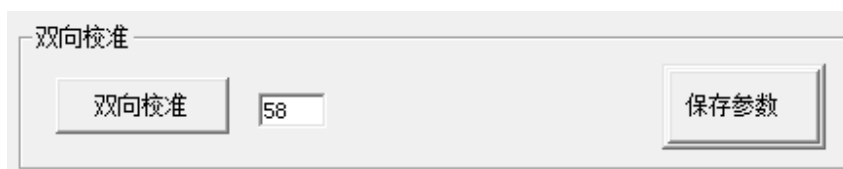
速度：低速/高速。设置墨车打印速度。

白彩设置：白彩光油/单出白/单出彩/单出光油/白彩。

白彩顺序：白彩/彩白。白彩适合白墨铺底，彩白适合透明材质背喷。

更改内容后，点击保存，设置生效。

4) 双向校准



双向校准

以彩色喷头为基准，双向校准使墨车左右打印时画面对齐套准。当打印速度、小车高度或材料厚度、电压数值等条件发生改变时，需要重新校准。

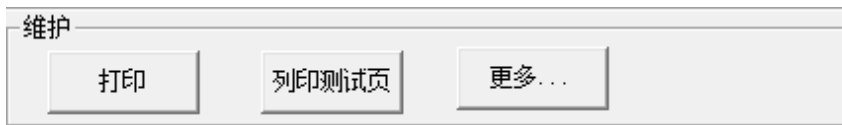
5) 步进校准



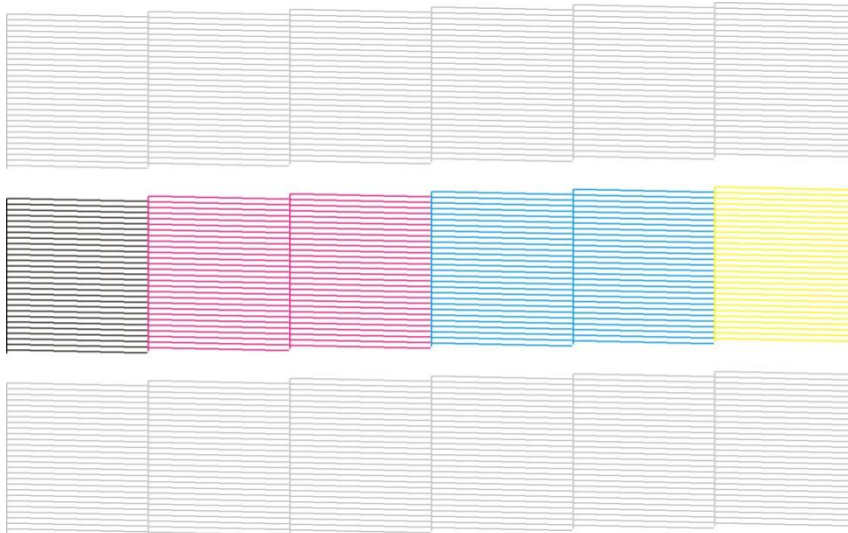
步进校准使打印画面的前后实际尺寸符合原图尺寸，分为粗调和微调。

- 校准：粗调，喷头打印线框，测量前后横线距离，输入并计算校准系数，
- 步进微调：打印校准图，观察并输入最佳对齐数值，点击计算进行微调。

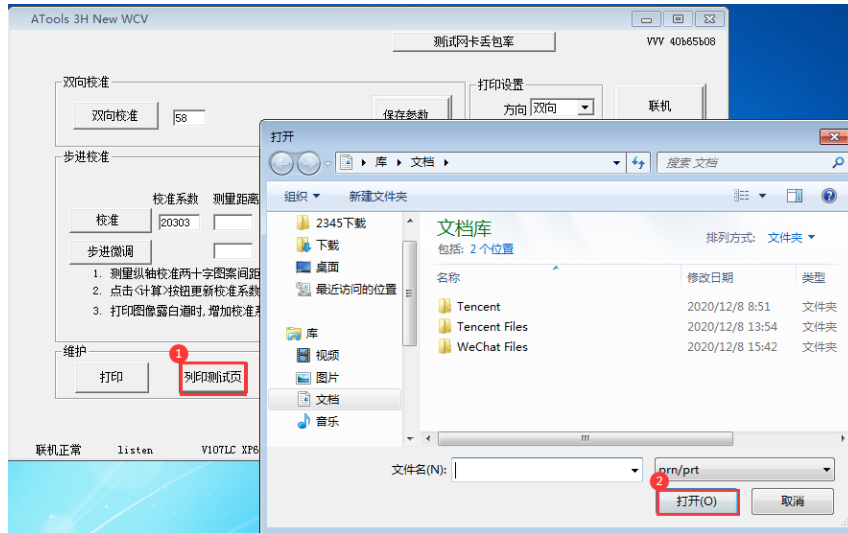
6) 维护



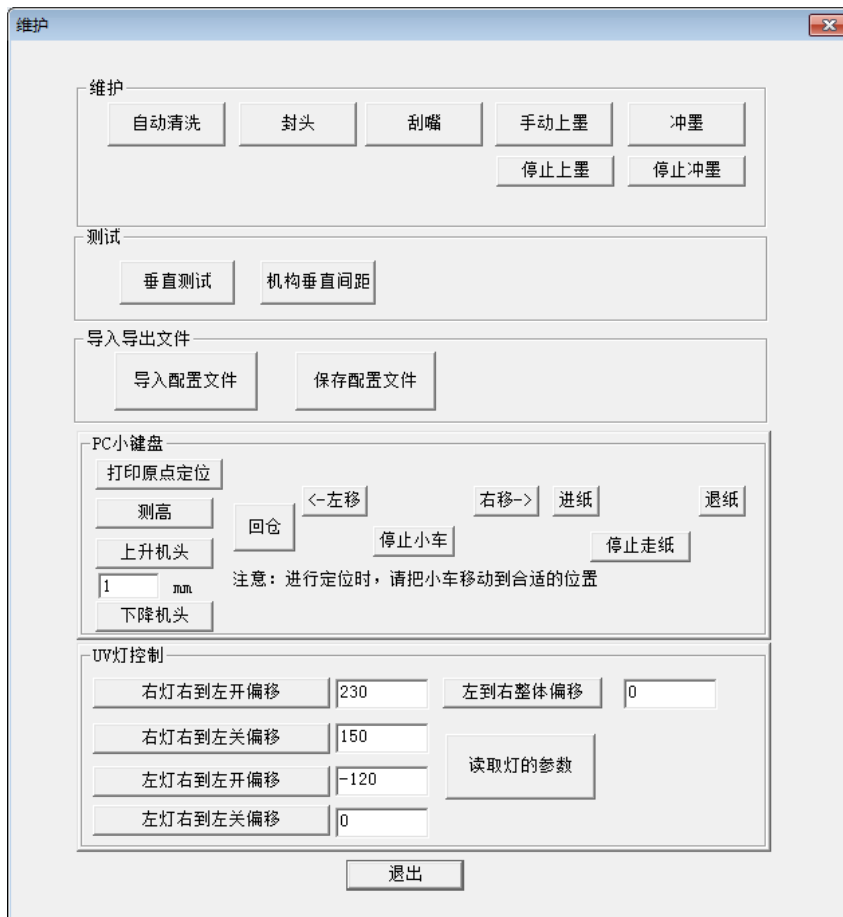
- 打印：打印喷头测试图。



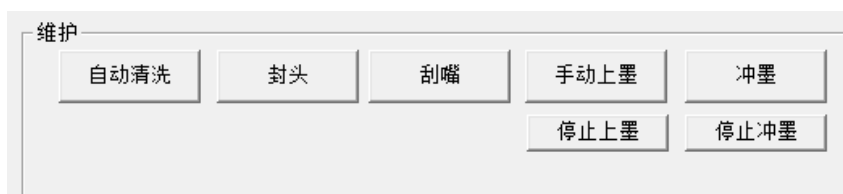
- 列印测试页：打开 RIP 软件（蒙泰、Photoprint 等）生成的打印文件（*.prt/*.prn）



更多... : 打开其他设置选项。

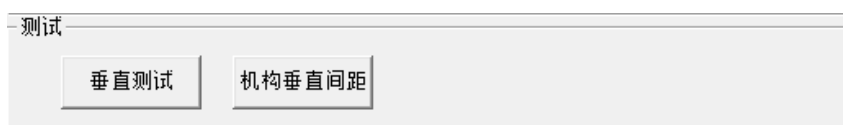


● 维护

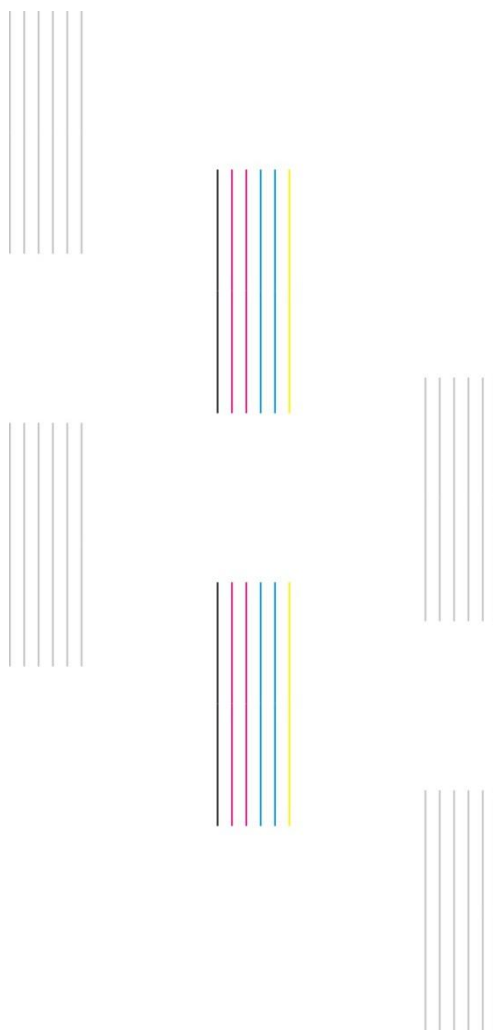


可执行喷头清洗，封头，上墨等维护动作。

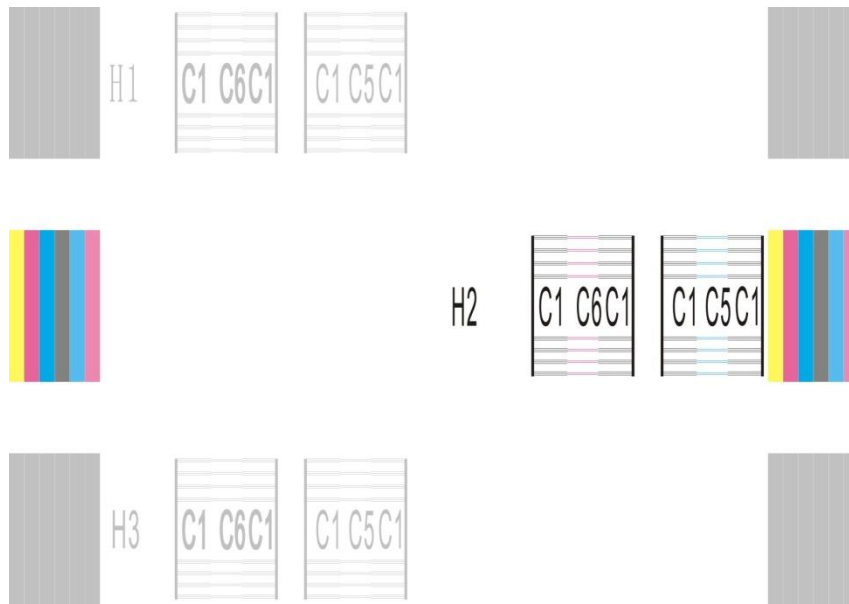
- 测试



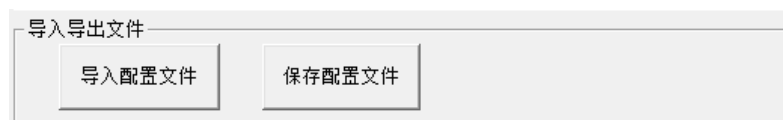
垂直测试：点击打印垂直测试图，检查喷头倾斜状态。如果线段交界处发生错位，表示喷头有倾斜，需要调整喷头倾斜，使交界处重合。



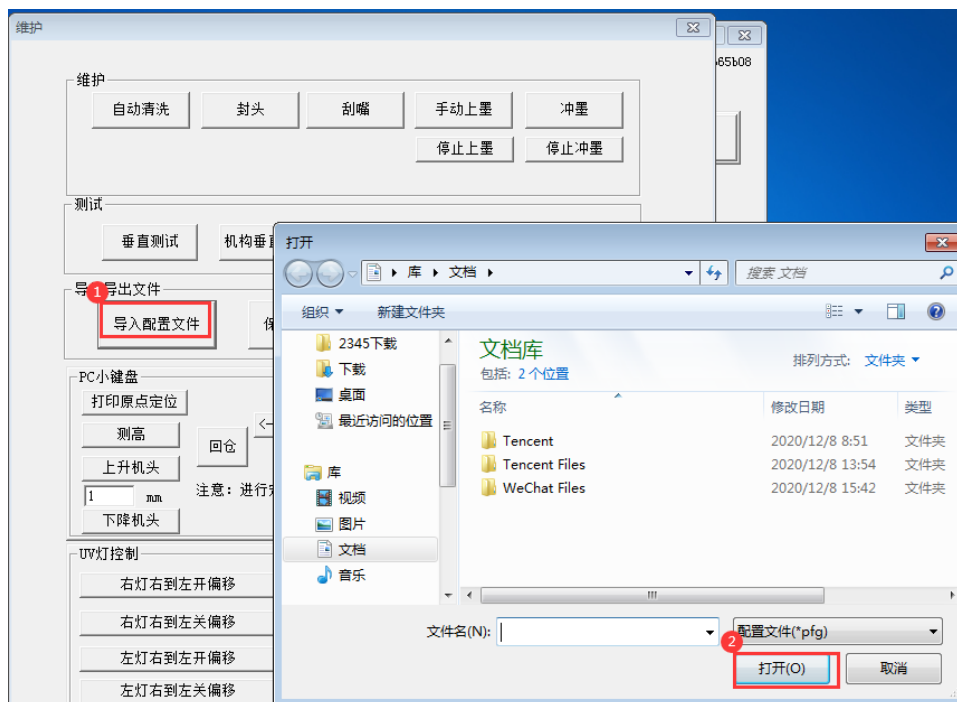
机构垂直间距：点击打印垂直间距检查图。



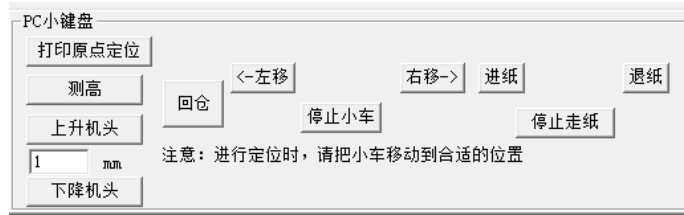
- 导入配置文件/保存配置文件



将参数保存为.cfg 文件，方便恢复出厂参数或更换主板后导入。



- PC小键盘

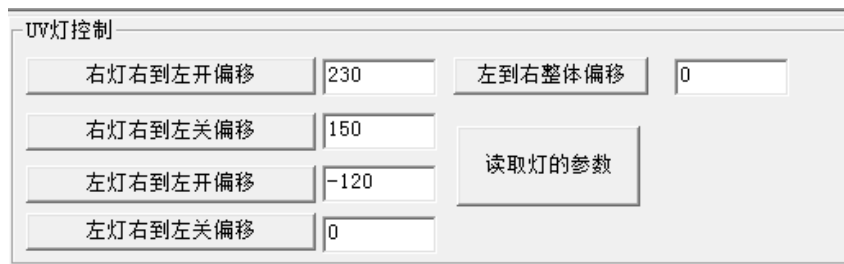


控制墨车左右移动，平台前后运动，机头上升与下降，以及测高。

自动测高时前，先上升机头，高于材料表面，再控制墨车移动到打印材料上方，点击测高，在弹出的窗口中点击是，测高会自动进行。

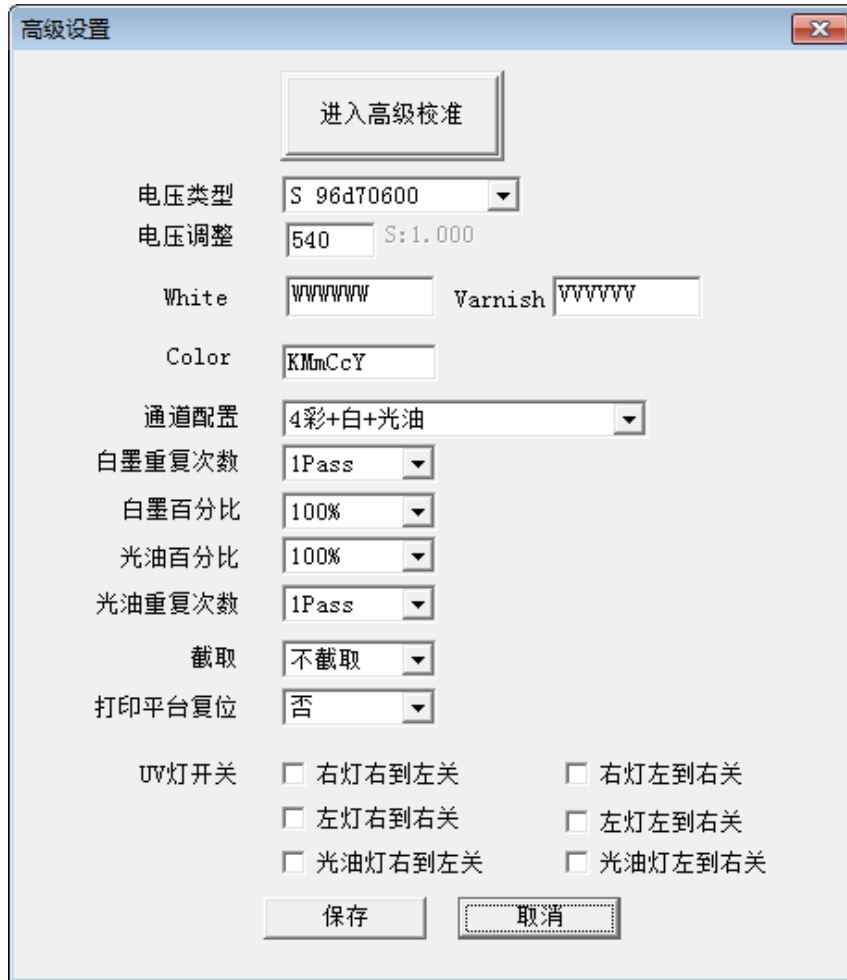


- UV 灯控制



设置打印时 UV 灯的开关位置，当画面未充分照射时需要更改调整数值。

7) 高级设置



此界面为高级设置界面

- ◆ 电压类型

有 S, R 等波形可选, 一般不建议修改。

- ◆ 电压调整 S:1.000

喷头电压调整, 当画面模糊、发虚时, 可适当提高电压数值。

- ◆

White	<input type="text" value="WWWWWW"/>	Varnish	<input type="text" value="VVVVVV"/>
Color	<input type="text" value="KMmCcY"/>		

墨序设置, 白墨和亮油不需修改, 仅当彩墨墨囊位置改变时, 修改 Color 墨序。

- ◆ 通道配置

有多种配置可选, 白彩光油配置请选择 4 彩+白+光油。

◆ 白墨重复次数

设置白墨覆盖次数。当设置为 2pass 时，白墨重复打印两次。

◆ 白墨百分比

设置白墨的最大墨量。

◆ 光油百分比

设置光油的最大墨量。

◆ 光油重复次数

设置光油的覆盖次数。放设置为 2pass 时，光油重复打印两次。

◆ 打印平台复位

设置每次打印开始时，平台复位与否。选择是，每次打印开始时，平台自动复位到设置的载体原点位置。选择否，每次打印开始时，平台从当前位置开始打印。

◆

UV灯开关	<input type="checkbox"/>	右灯右到左关	<input type="checkbox"/>	右灯左到右关
	<input type="checkbox"/>	左灯右到右关	<input type="checkbox"/>	左灯左到右关
	<input type="checkbox"/>	光油灯右到左关	<input type="checkbox"/>	光油灯左到右关

设置左右 UV 灯打印方向上的开关，勾选后，打印时，当前 UV 灯在对应方向上关灯。

七、 机器面板操作

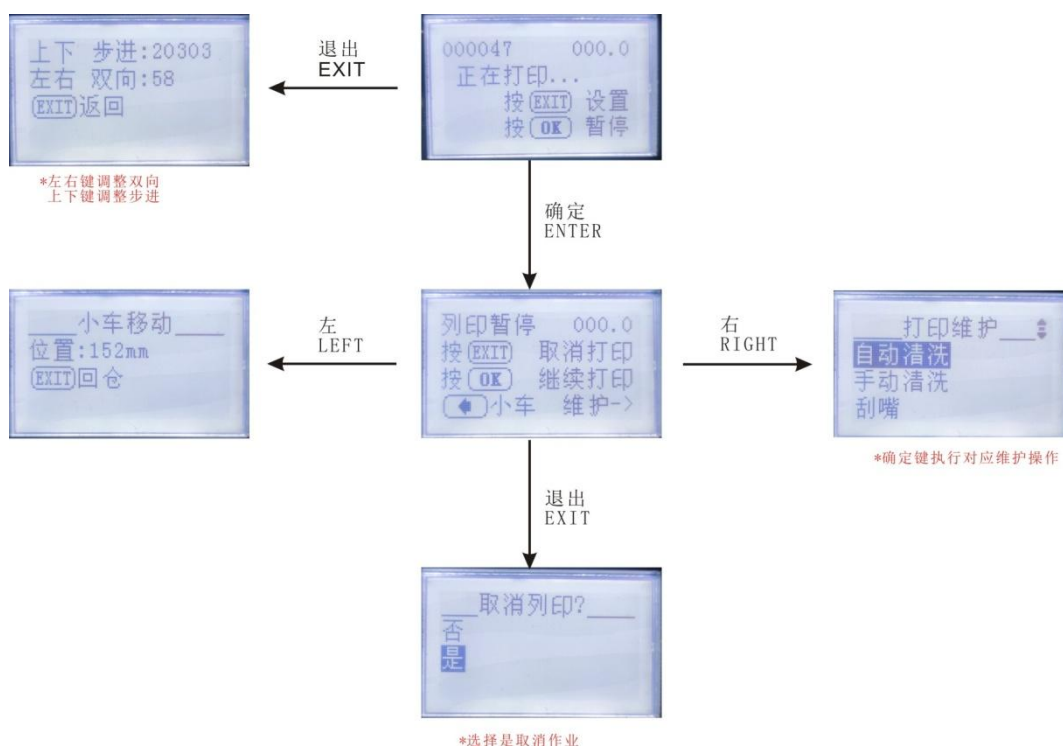
(一) 按键面板



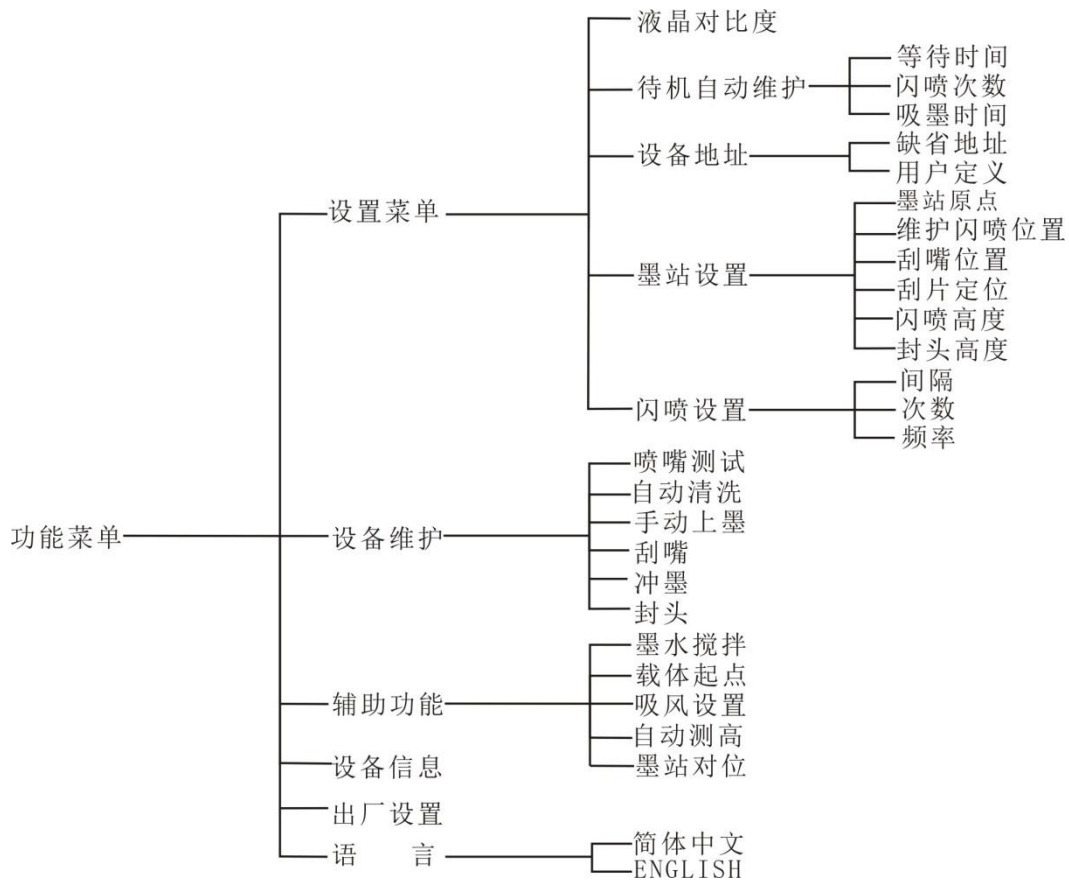
- 上 (Up) / 下 (Down) : 控制机头上升和下降。
- 前 (Front) / 后 (Back) : 待机模式下控制打印平台前进后退；菜单操作时，上下切换选择项目；墨站设置时，控制墨站上升下降。
- 左 (Left) / 右 (Right) : 控制墨车左右移动。
- 退出 (Exit) : 退出当前菜单。
- 确认 (Enter) : 待机模式下进入菜单列表；菜单操作时，确认当前选择项。

(二) 打印界面



打印过程的界面显示如下，可通过按键板进行对应的操作。



八、 菜单选项



(一) 设置菜单

项目	内容	含义
液晶对比度 	1, 2, ..., 16	显示屏字体与背景的对亮度。
待机自动维护 	等待时间	关闭/0s~3600s。
	闪喷次数	10~255。
	吸墨时间	10~255。
设备地址	缺省地址	196.12.0.25 .
	用户定义	支持用户自定义设备 IP 地址。



		
<p>墨站设置</p> 	<p>墨站原点</p> 	<p>设置喷头吸墨位置。左右键移动小车，按确定键保存当前位置为墨站原点位置。</p>
<p>维护闪喷位置</p> 	<p>设置闪喷位置。此界面选 是 保存。</p>	
<p>刮嘴位置</p> 	<p>设置小车移动时喷头的刮嘴结束位置。</p> 	
<p>刮片定位</p> 	<p>设置刮片刮喷头时的刮片停留位置。</p> 	
<p>刮片高度</p>	<p>此款不能通过菜单修改刮片高度，需手动调节。</p>	
<p>闪喷高度</p> 	<p>设置喷头闪喷时的墨站上升高度，保持吸墨垫与喷头表面有缝隙，缝隙不要超过 2mm。</p>	
<p>封头高度</p> 	<p>设置喷头与吸墨垫闭合时墨站的上升高度。</p> 	
<p>闪喷设置</p> 	<p>间隔</p>	<p>设置打印过程中间隔时间间隔。</p>
<p>次数</p>	<p>设置单次闪喷的持续时间。</p>	
<p>频率</p>	<p>设置闪喷频率。</p>	

(二) 设备维护

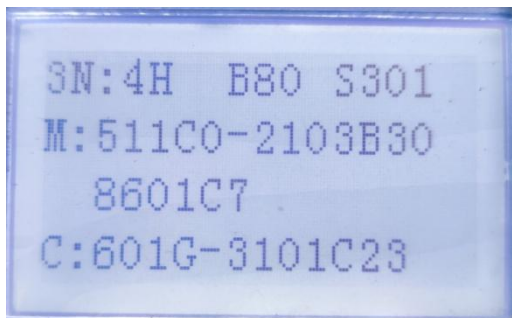
项目	内容	含义
喷嘴测试	-	按确定键打印喷嘴状态图。
自动清洗		设置清洗强度，可选择单头或多头清洗。
手动上墨	全选/#01/.../#04 	间歇性吸墨。适用于初次安装设备时填充墨水。
刮嘴	全选/#01/.../#04 	刮喷头，可选择刮单头或多头。
冲墨	全选/#01/.../#04 	闪喷，可选择单头或多头闪喷。
封头	-	墨站上升，吸墨垫封合喷头。

(三) 辅助功能

项目	内容	含义
墨水搅拌 	ON	0s~2550s，设置墨水搅拌持续。
	OFF	0s~2550s，设置墨水搅拌停止时间。
	LV	0~15，设置墨水搅拌强度，墨泵转速。
载体起点	-	左右键移动墨车，前后键移动平台，可设置打

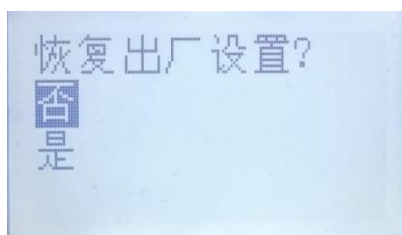
		印的 XY 起点。
吸风设置	模式	自动/关闭/常开，设置吸风工作方式。
	强度	0~15，设置吸风强度。
自动测高	-	
墨站对位	-	

(四) 设备信息



项目	内容	含义
3N	4H	喷头数目
	B80	光栅类型及打印长度
	S301	波形
M	511C0-2103B308601C7	主板内核程序
C	601G-3101C23	小车板内核程序

(五) 出厂设置



恢复出厂参数需要输入密码 16753。

(六) 语言

切换中文和英文

九、 蒙泰的安装使用

(一) 蒙泰安装

1. 退出杀毒软件，解压蒙泰安装包。



2. 打开 INSTALL 程序，选择安装盘后，点击确定进行安装。

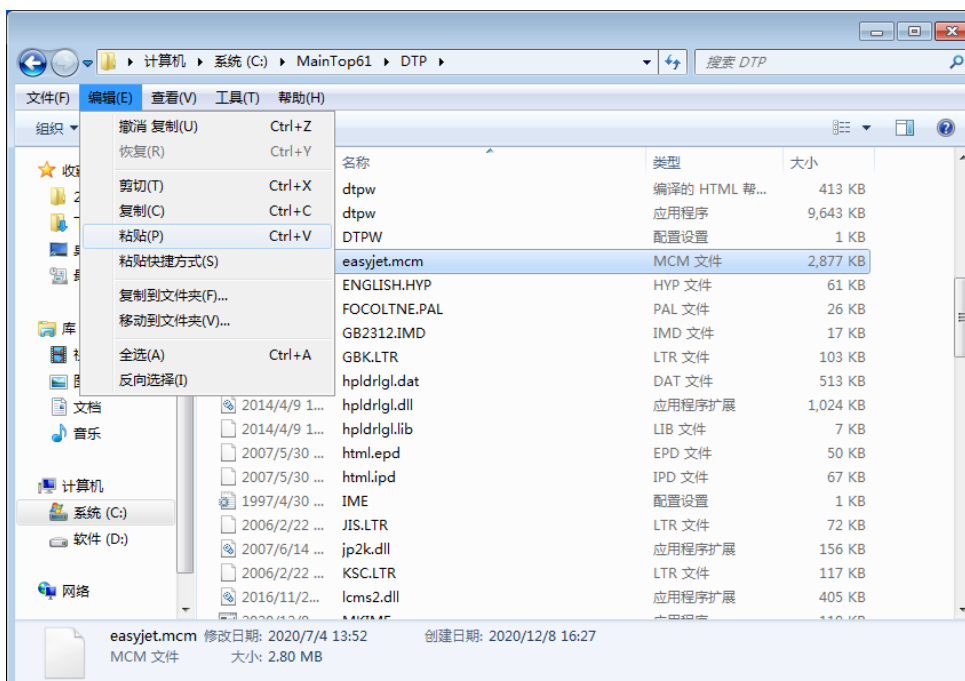
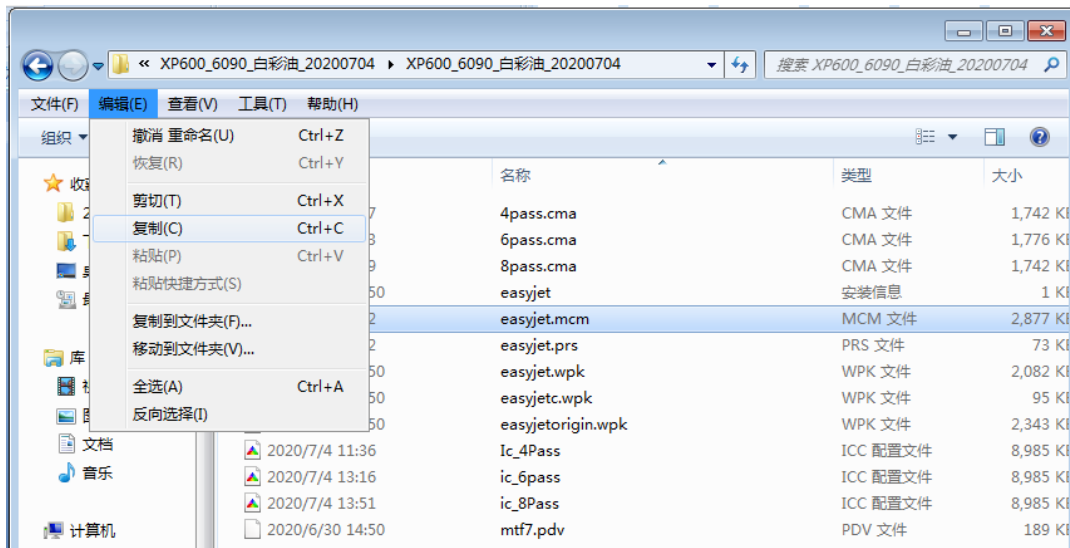


3. 安装完成后，按照提示立即重启或稍后重启计算机。

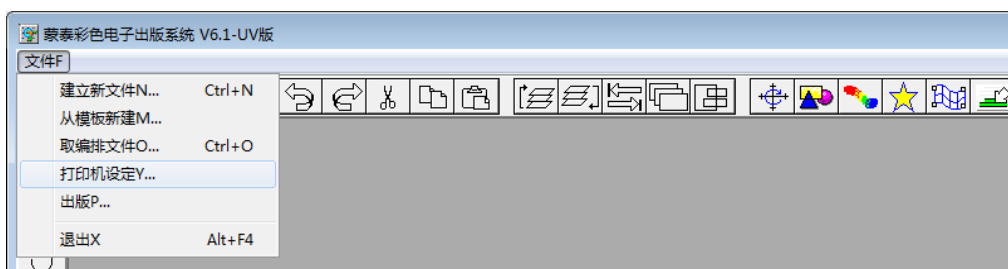


(二) 添加驱动

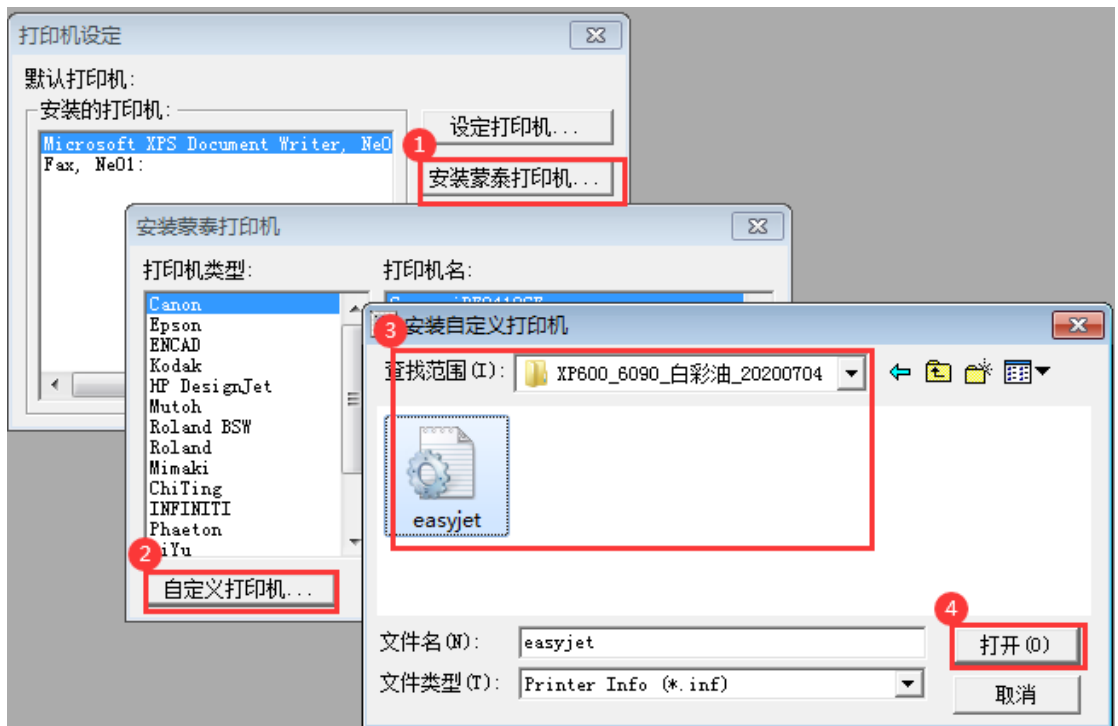
1. 解压曲线文件夹，将曲线文件夹内的.mcm 文件复制到蒙泰安装目录 DTP 文件夹内。



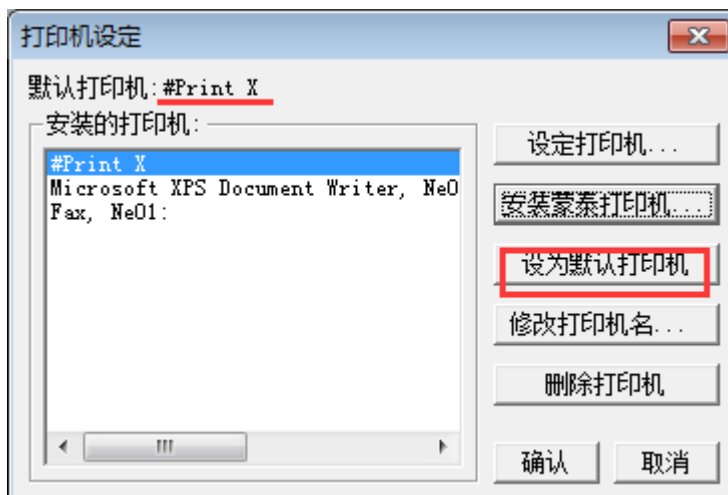
2. 打开蒙泰，点击左上角文件，打开打印机设置。



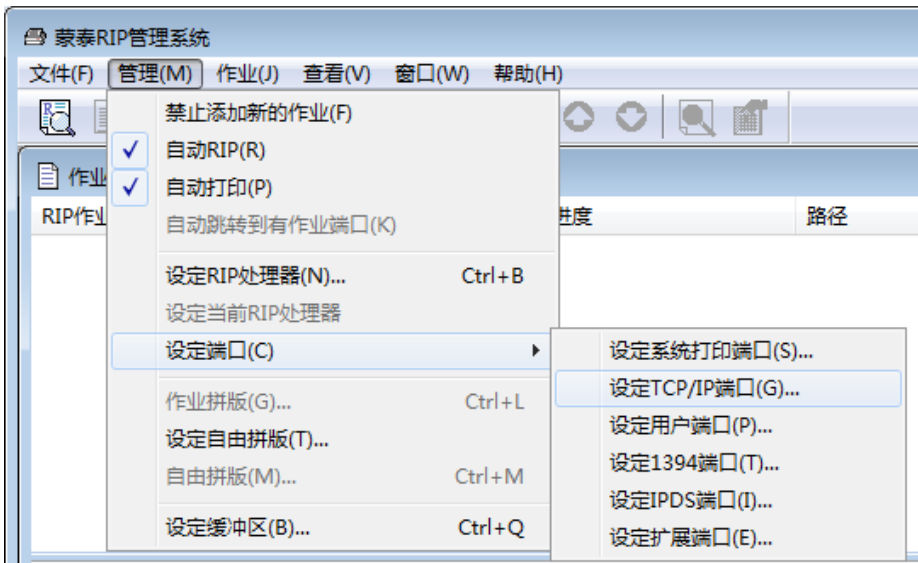
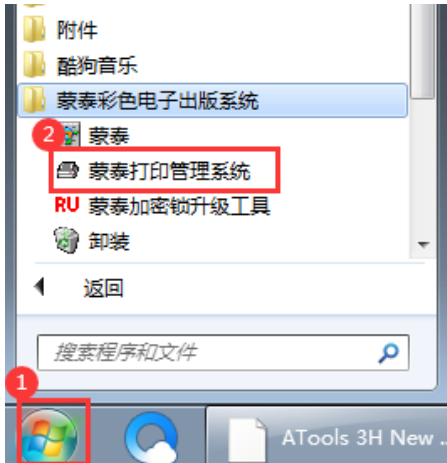
3. 依次点击安装蒙泰打印机>自定义打印机>选择 inf 文件>打开。



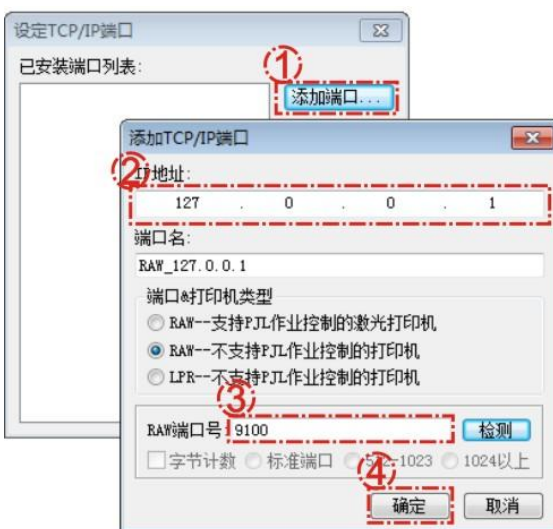
4. 点击设为默认打印机。



5. 打开蒙泰打印管理系统，依次点击管理>设定端口>设定 TCP/IP 端口。

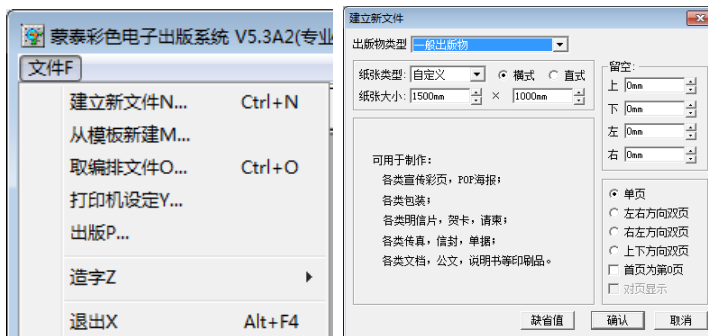


6. 在弹出的窗口中选择添加端口，IP 地址输入 127.0.0.1，RAW 端口号输入 9100，点击确定完成。

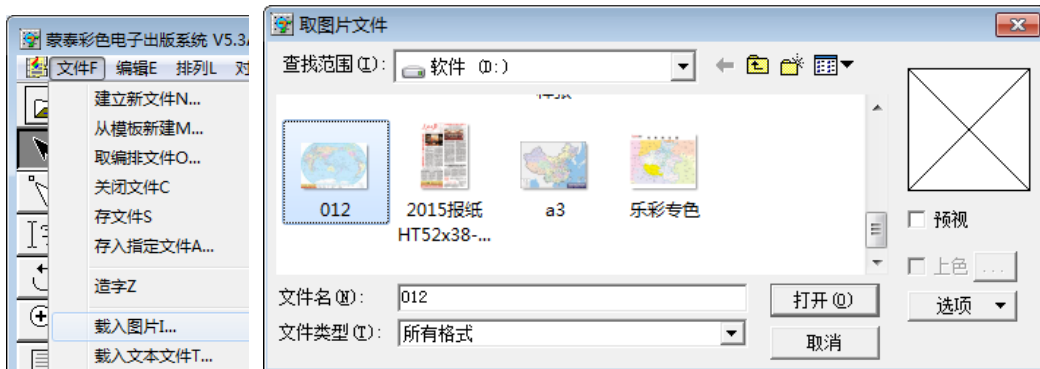


(三) 如何使用蒙泰打印作业

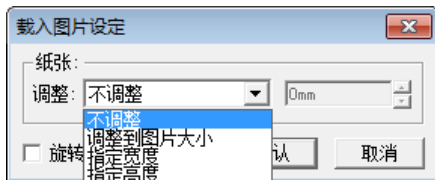
1. 打开蒙泰，建立新文件，根据机器装载的材料宽度设置纸张大小。




2. 选择文件，点击 载入图片。打开要打印的图片。



在弹出的窗口中可载入图片后纸张大小的调整与否。建议选择不调整。

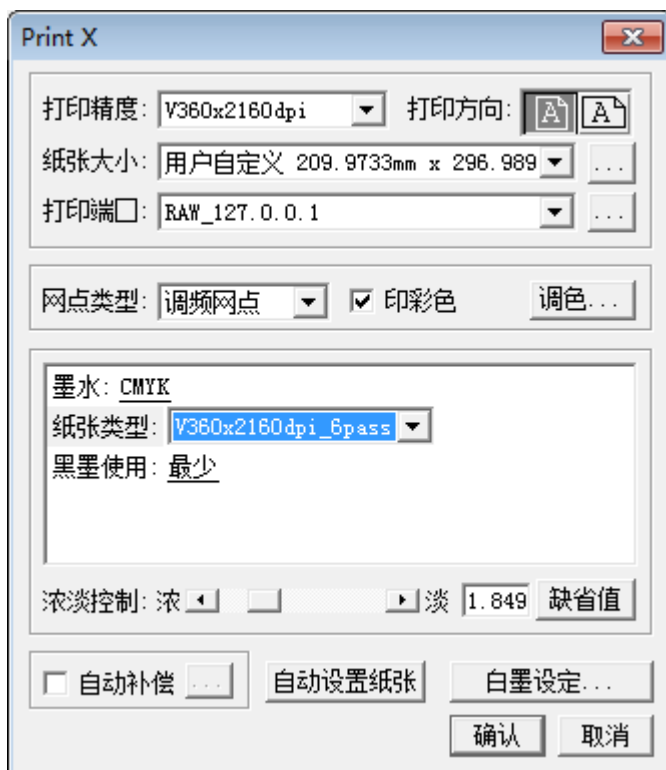


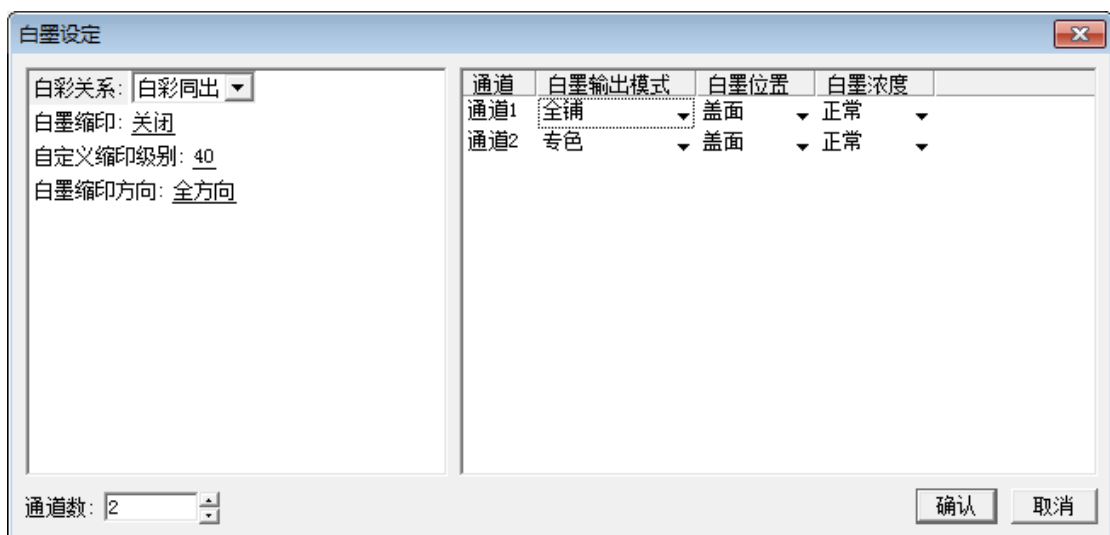
不调整	原纸张尺寸不变，图片尺寸根据具体情况进行不同程度的缩放
调整到图片大小	图片按照原始尺寸大小导入，纸张尺寸自动更改为图片大小
指定宽度/高度	根据输入的宽度或者高度，纸张大小和图片大小自动进行缩放

3. 纸张以及图片尺寸设定好后，点击 ，进入打印设置界面。此界面下可进行打印份数，镜像，倒印等设置。



4. 点击打印机设定，在弹出的窗口中选择打印分辨率和纸张类型，并确认纸张大小。打印端口选择 127.0.0.1.





点击白墨设定，选择白墨缩印级别，以及白墨出墨模式。

白墨输出模式：

无：白墨不出。

填充底色：根据彩色画面浓淡自动填充白墨，画面深色部分白墨多，浅色部分白墨少。

全铺：根据画面尺寸大小全部铺白。

专色：根据图像的专色通道信息铺白。

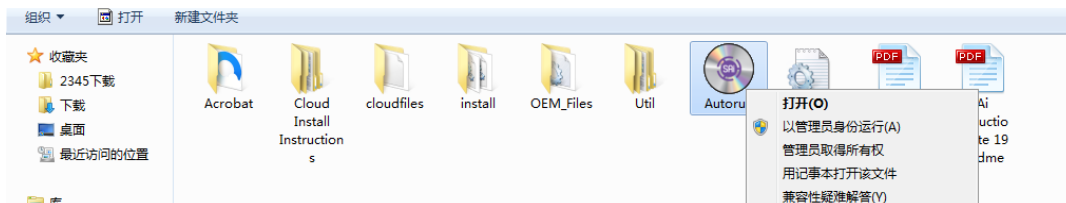
反铺：和填充底色相反，画面深色部分白墨少，浅色部分白墨多。

5. 确认后，点击打印。

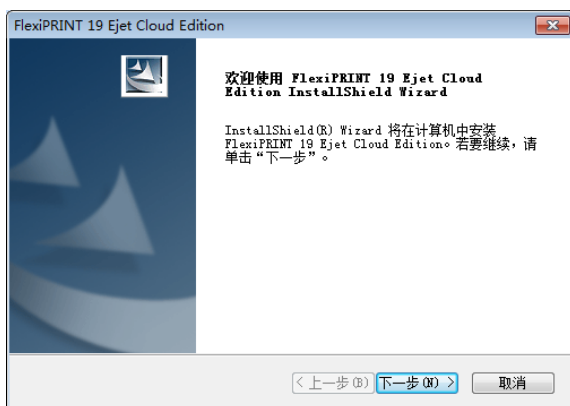
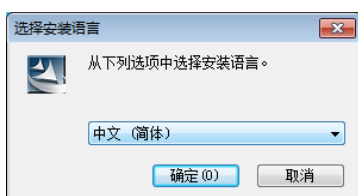
十、 Photoprint 的安装使用

(一) Photoprint 的安装

1. 退出杀毒软件，以管理员身份运行 Autorun 程序。



2. 选择安装语言，点击确定进行下一步。



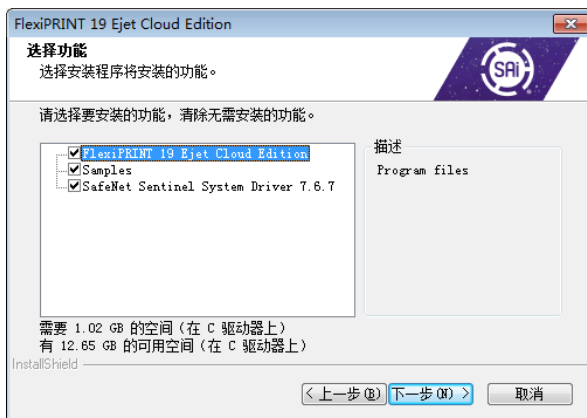
3. 选择接受许可证协议，点击下一步继续安装。



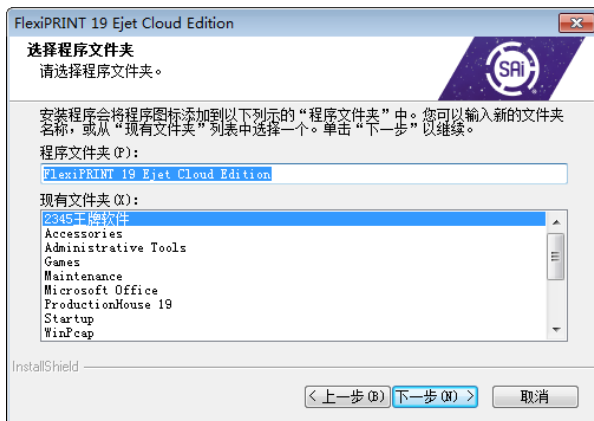
4. 选择安装路径，然后点击下一步。



5. 勾选三个选项，点击下一步继续安装。



在弹出的窗口中保持默认，点击下一步。



6. 安装过程中按照提示拔掉加密锁，点击确定。

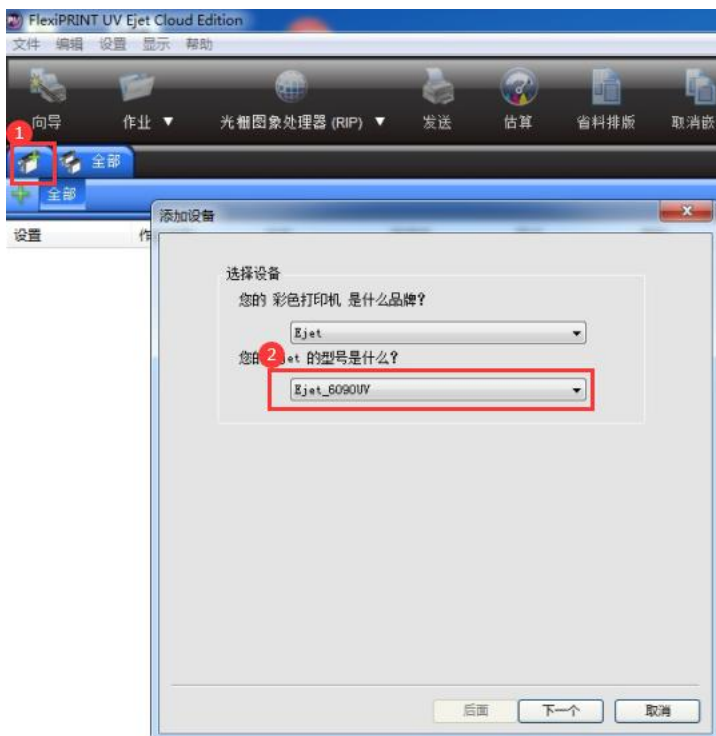
(二) 驱动及 ICC 添加



1. 双击 ，打开程序。



2. 点击添加设备，在弹出的设备列表中，品牌选择 Ejet，型号选择 Ejet_EP_5113_SY_UV。



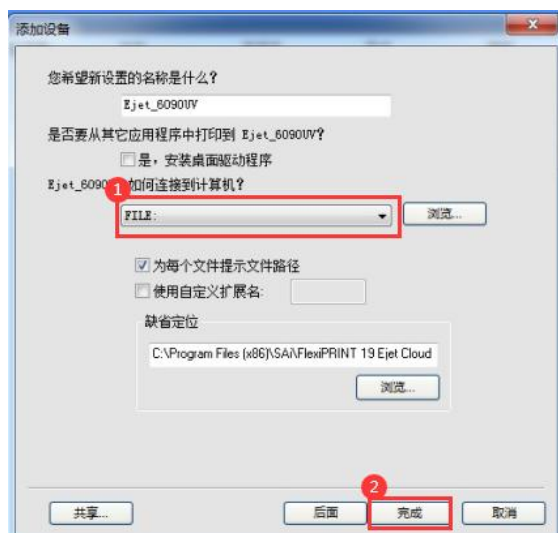
3. 连接方式有两种选择，

- 直接打印，请选择 TCP/IP，通讯地址输入 127.0.0.0，端口号 9100，然后点击确定。



*设备使用 TCP/IP 连接计算机时，打印过程中需要保持 P 校准工具联机，否则无法打印。

- 生成打印文件，联机工具通过选择列印测试页打印，请选择 FILE。



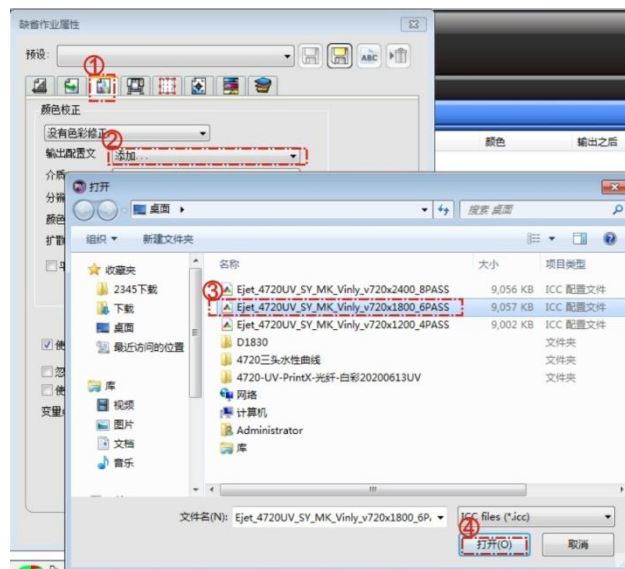
4. 点击确定，设备添加完成。




5. 点击图示中图标，打开缺省作业属性。



6. 选择色彩管理选项卡，打开输出配置文件，点击添加...，选择并打开 ICC 曲线。

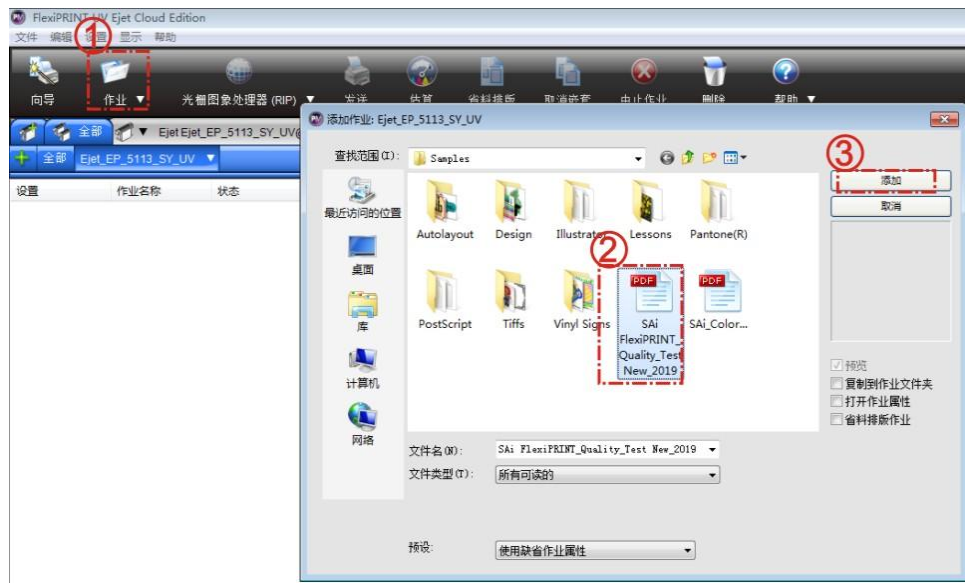


7. 点击确定，ICC 添加成功。如果分辨率和颜色模式栏目后面出现 ，表示 ICC 不适用于当前设备，强制使用会造成颜色偏色。

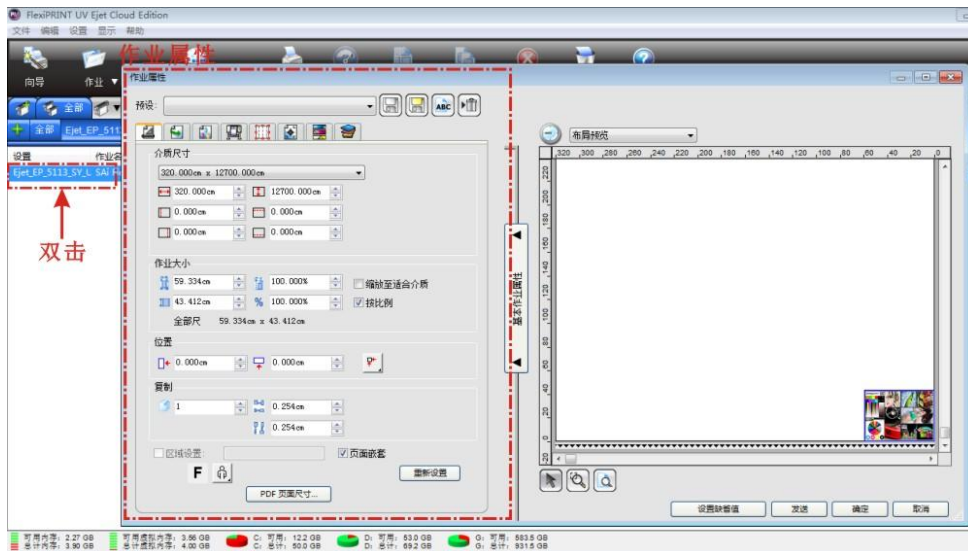


(三) 如何使用 Photoprint 打印作业

1. 点击作业，在弹出的窗口中选择要打印的图片文件，点击右侧添加。



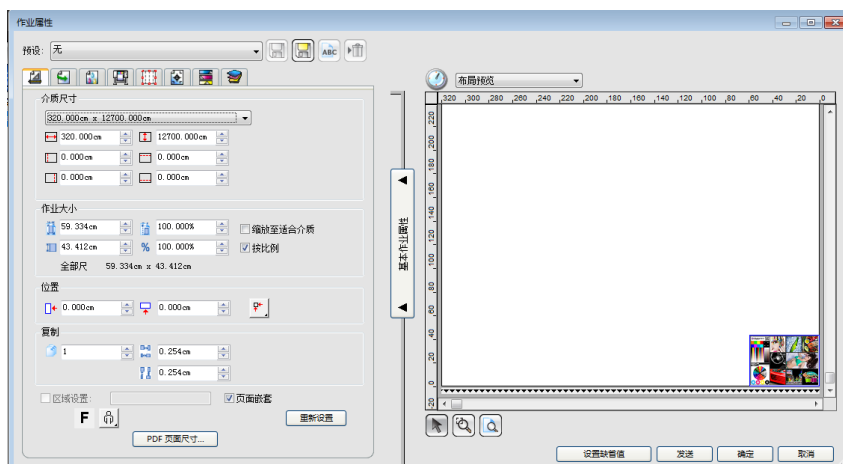
2. 双击作业，打开作业属性。




3. 设置作业属性。

3.1 编排

编排选项卡控制作业在输出介质上的放置、作业大小以及输出布局。

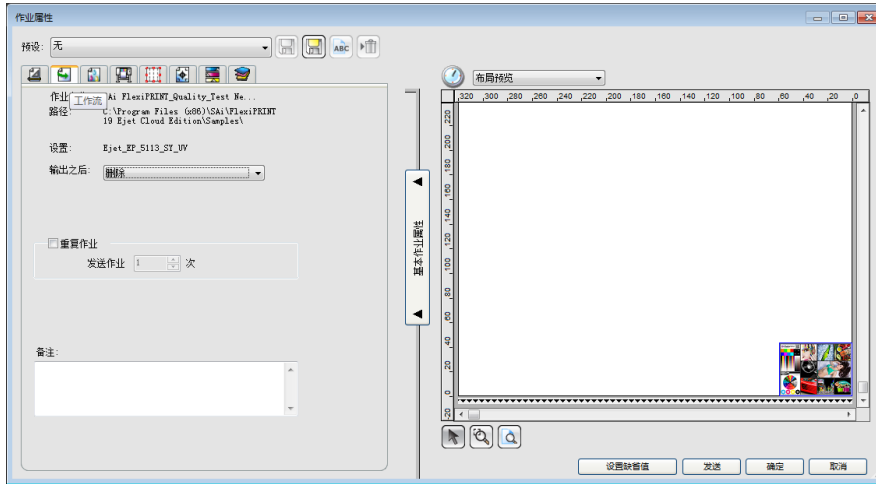


项目	含义
介质尺寸	装入打印设备的介质大小。
作业大小	更改输出作业的大小和页面方向。默认为原始尺寸大小。
位置	更改作业在介质上的位置，类似于留白边。
复制	复制作业的份数，可调整作业之间的水平间隔和垂直间隔距离。
页面嵌套	勾选此选项，则自动嵌套作业的页面、拼版及分色。

F	镜像，使图片自动镜像。
	旋转，可 90°、180° 旋转图像。

3.2 workflow

workflow 选项卡显示与处理作业的时间和顺序有关的设置。

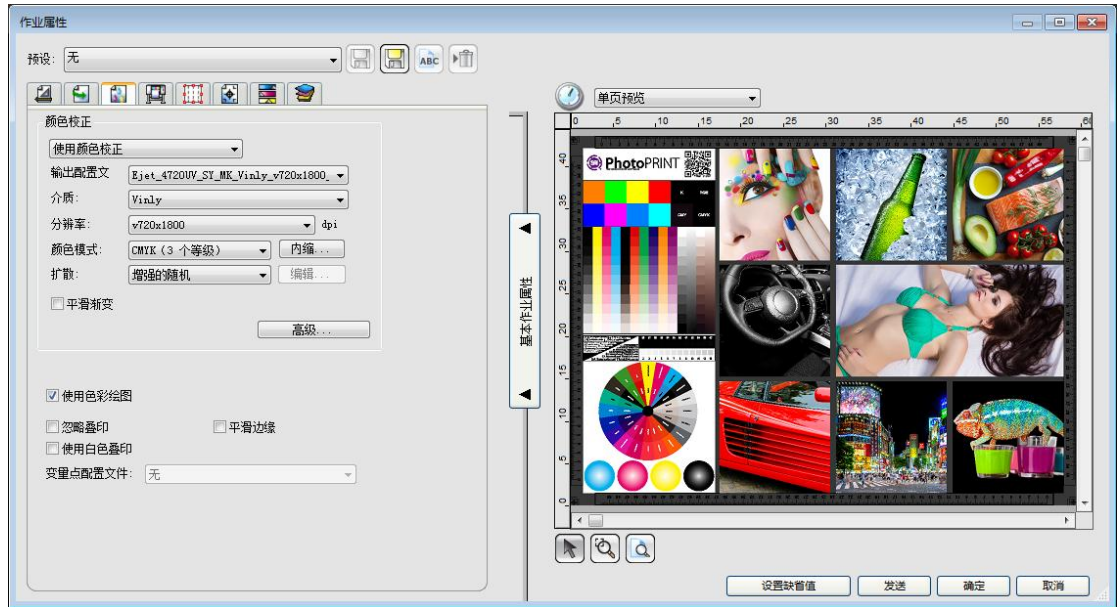


此选项卡主要设置图片处理并发送完后，如果想保留在作业列表中，请选择保留；如果想直接从作业列表中删除，请选择删除。

项目	内容	含义
输出之后	删除	输出之后从队列中删除作业
	保留	输出之后将作业放到队列底部
重复作业	1	输入希望软件自动重新发送作业的次数

3.3 颜色管理

颜色管理选项卡显示与打印设备有关的设置。

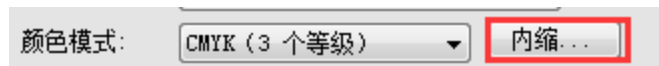


此选项卡主要选择 ICC 曲线和打印分辨率。打开输出配置文件列表，选择要使用的 ICC 曲线后，介质、分辨率、颜色模式和扩散方式会自动发生变化。

项目	内容	含义
颜色校正	使用颜色校正	启用所选 ICC 配置文件中的颜色校正设置
	仅使用线性化	仅启用所选 ICC 配置文件中线性化设置
	没有颜色校正	使用常规的 CMYK 配置文件，而不是根据设备输出的实际颜色测量值生成的配置文件。
输出配置文件	Icc	从列表中选择配置文件，或选择添加以添加 ICC 配置文件
介质	PP	选择用于打印输出的介质类型，一般选择切换 ICC 曲线后介质类型自动变化。
分辨率	720x1800	选择输出分辨率，与 ICC 对应。
颜色模式	CMYK	图像使用四色墨水的组合进行打印
	CMYKLcLm	图像使用六色墨水的组合进行打印
	灰度	图像只使用黑色墨水进行打印，生成不同灰度的黑白图像。

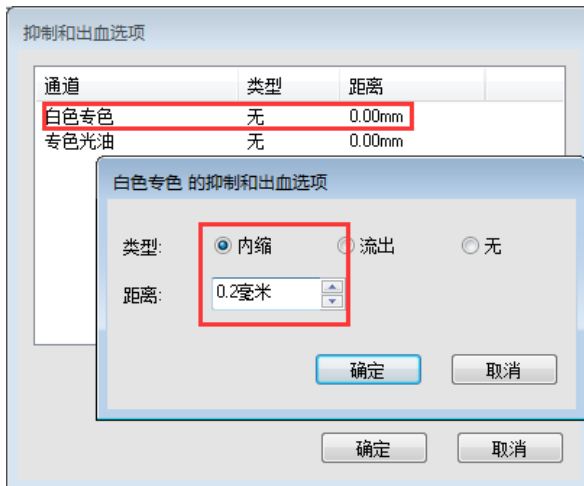
	_+2Bit	表示网点大小的变化程度。
扩散方式	增强的随机	构成图像的各个网点附着到介质上的模式。
平滑渐变		勾选使得扩散效果更加平滑
使用色彩绘画		选择此项基于全局和自定义颜色映射中的设置来打印专色
忽略叠印		勾选此选项，将忽略作业中可能存在的任何叠印设置。建议不勾选，否则可能会导致专色不出。

- 内缩

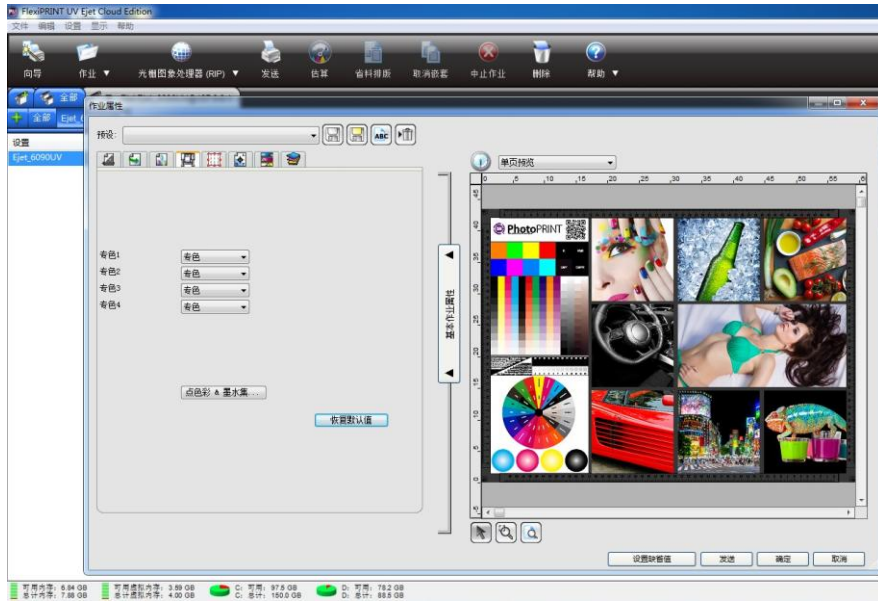


设置专色通道的内缩，溢出。可解决白墨与彩色重叠时，白墨露出的问题。

方法：双击白墨的专色通道，选择内缩，输入距离。



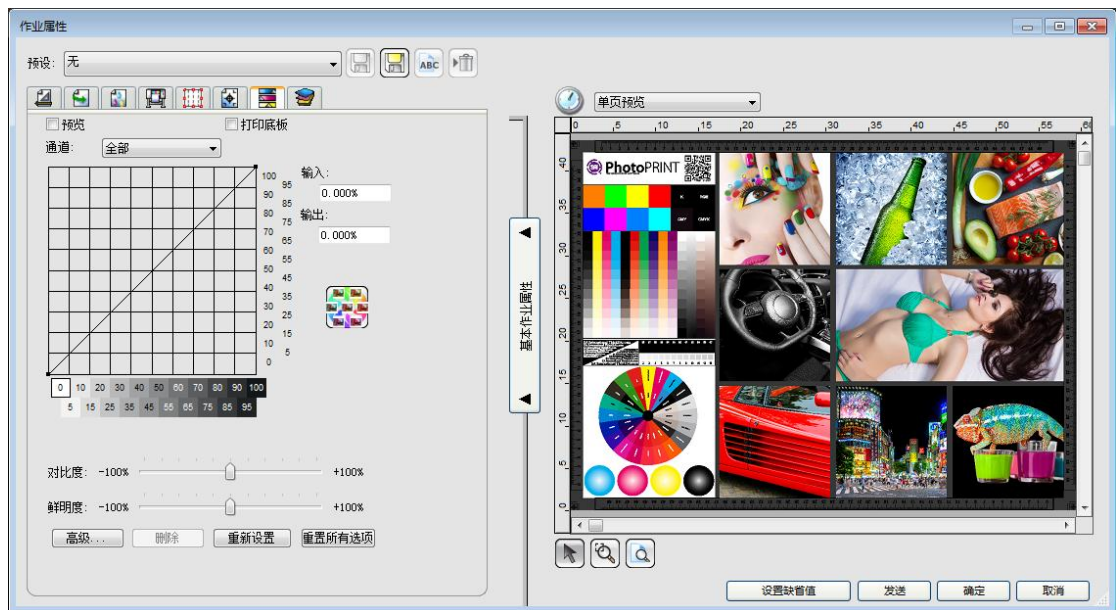
3.4 打印机选项



此选项卡设置专色墨水（白色和亮油）的打印方式，常用的有专色、背景和填充底色等设置。图片制作有专色通道的话，此处建议选择专色。

3.5 色彩调整

色彩调整选项卡支持手动调整输出颜色。



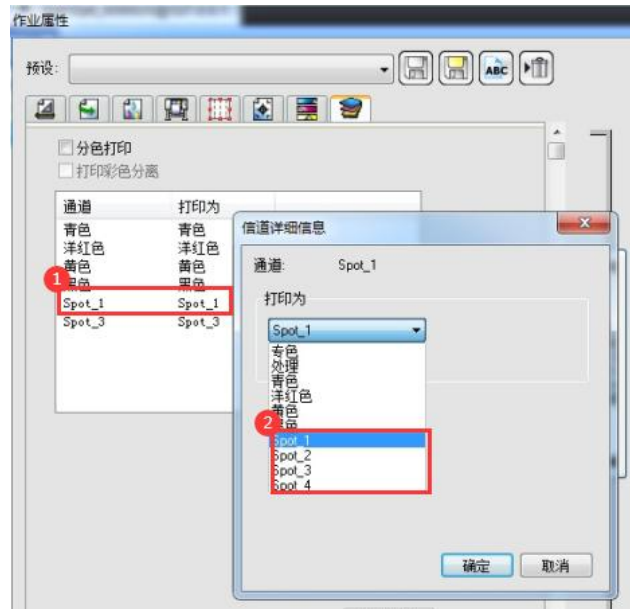
此选项卡可简单调整图片各颜色通道的输出，以及图片整体的对比度和鲜明度等。建议保持 45°线性不变。

项目	含义
通道	选择要编辑的颜色通道

输入和输出	当前在线性化曲线上选择的调整点对应的值 输出大于输入表示该颜色当前位置墨量加大，输出小于输入表示该颜色当前位置墨量减小
对比度	调整图像的对比度，-100%~100%
鲜明度	调整图像的鲜明度，-100%~100%
高级	支持亮度，全局色调以及饱和度调整。

3.6 分色

此选项卡可查看当前作业的通道信息，支持按通道分色分离打印。



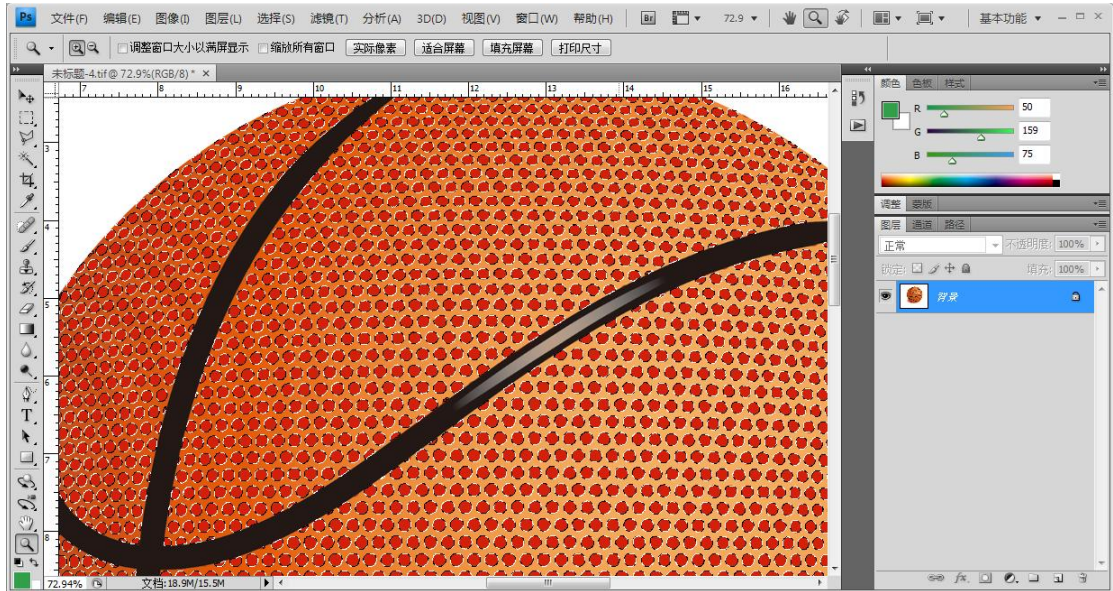
图片制作专色通道时，建议专色通道名称修改为 Spot_1 和 Spot_3。导入后可自动识别为对应的专色通道。如果图片的专色通道名称是其他名称，导入后通道“打印为”显示处理，需要双击“处理”手动更改为 spot1/3。

4. 作业属性各选项卡设置完毕后，点击确定保存调整。或点击发送，开始进行打印。

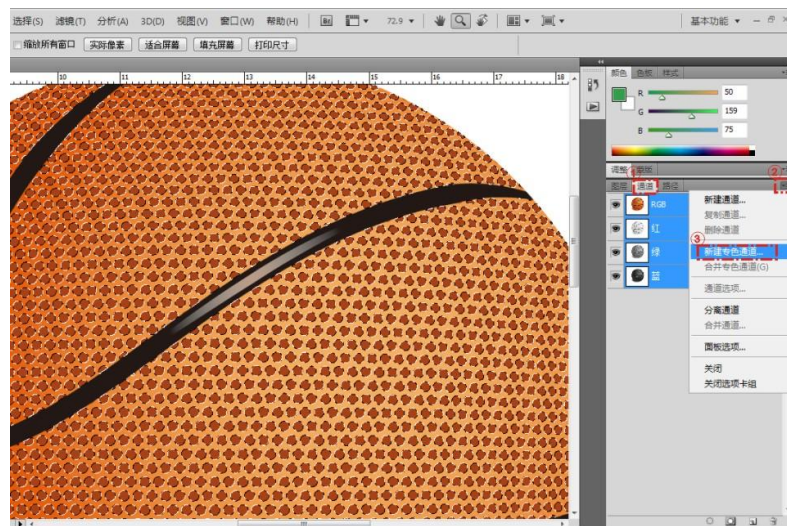
十一、专色制作

(一) Photoshop 制作专色通道

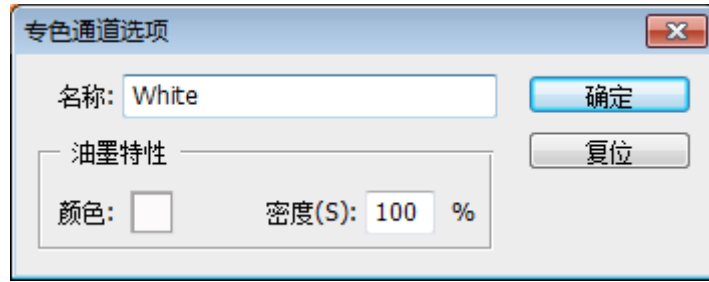
1. 用 Photoshop 打开图片后，用魔棒等工具选择需要制作专色的选区。



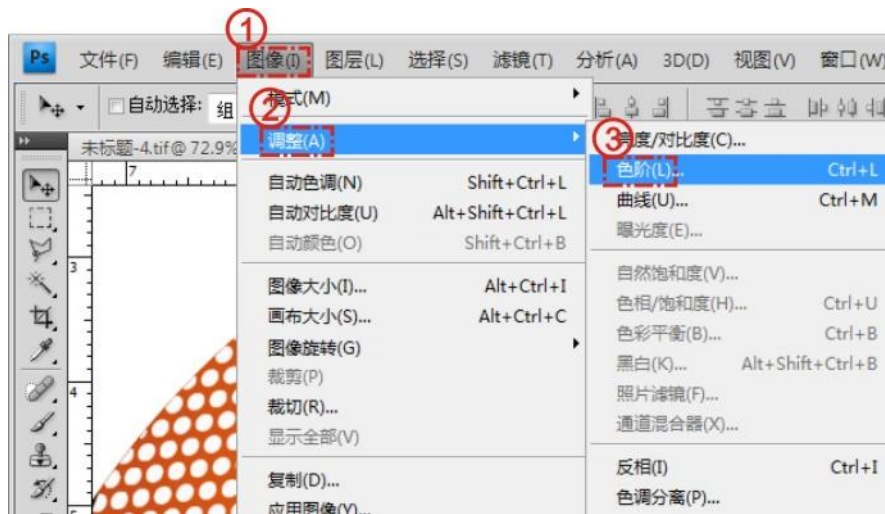
2. 点开通道小面板，菜单列表中选择新建专色通道。



3. 弹出的专色通道选项框中，将通道名称修改为 Spot_1/2/3/4（使用 Photoprint 软件时 spot_1 和 spot_2 是白墨专色通道，spot_3 和 spot_4 是光油专色通道）或 W1/W2（使用蒙泰时 W1 是白墨通道，W2 是光油通道），修改颜色和密度只影响 Photoshop 中通道显示效果，并不影响打图时的白墨专色实际输出。点击确定。



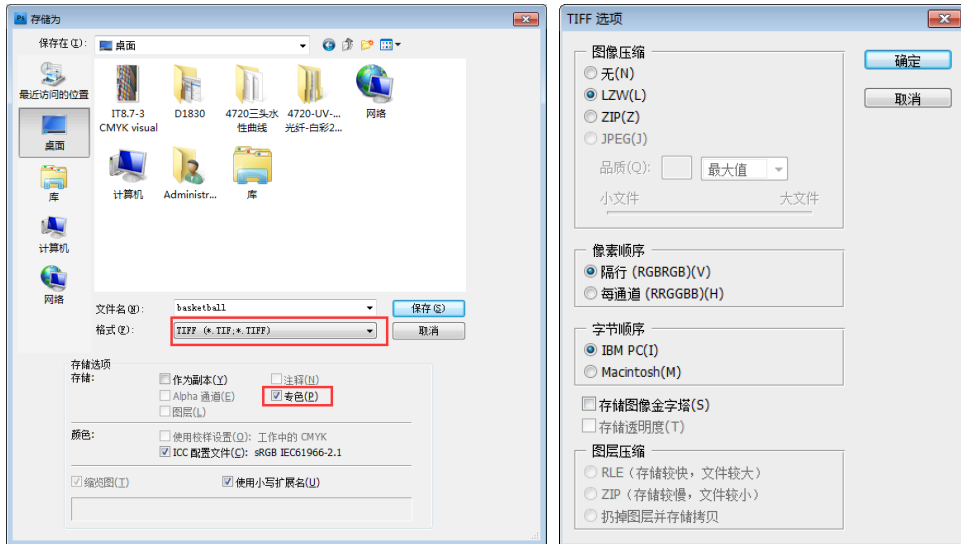
4. 新建专色通道默认白墨墨量 100%。如果需要减淡白墨，请选择专色通道 spot 或 W1/W2，然后打开图像>调整>色阶。



在弹出的色阶调整窗口中，拖动输出色阶左侧的小三角，向右拖动到自己需要的白墨百分比位置。例如，拖动到 122 位置，白墨浓度输出为 50%。

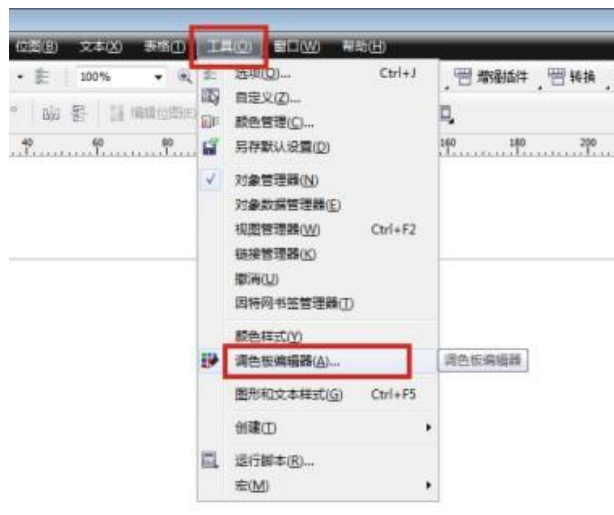


5. 白墨专色通道制作后，注意图片保存的时候另存为 TIF 格式，图像压缩可选择 LZW。

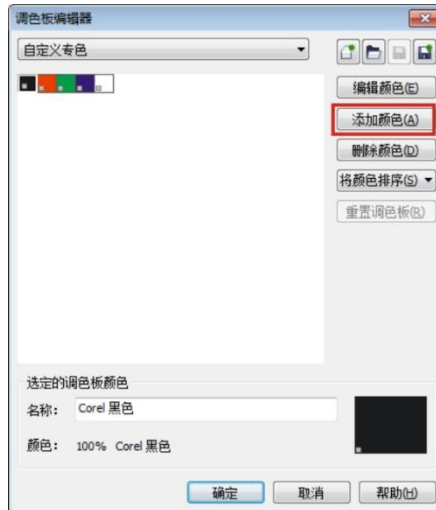


(二) CorelDRAW 制作专色通道

1. 打开 CorelDRAW，选择工具>调色板编辑器。



2. 在弹出的窗口中选择添加颜色。



3. 切换到模型选项中，任意选择白色专色的显示颜色，并点击添加到调色板。然后关闭窗口。



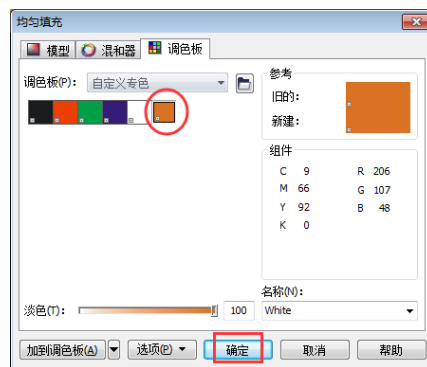
4. 在窗口中选择自定义的白色专色，点击修改专色名称为 White (Photoprint) 或 W1/W2 (蒙泰)。点击确定。



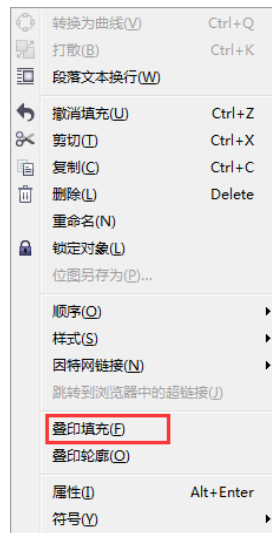
5. 导入图片，用手绘工具或形状工具创建需要作白色专色的区域。



然后将创建的区域用自定义的白色专色填充。



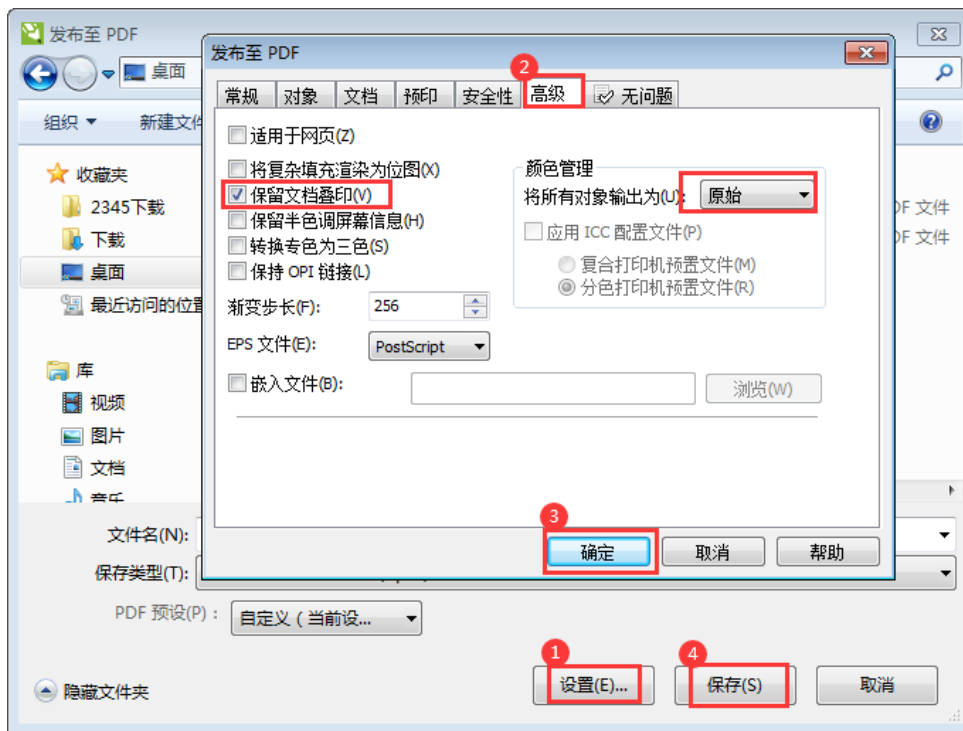
选择填充的区域，右键点击，选择叠印填充。



6. 将图片发布至 PDF ,



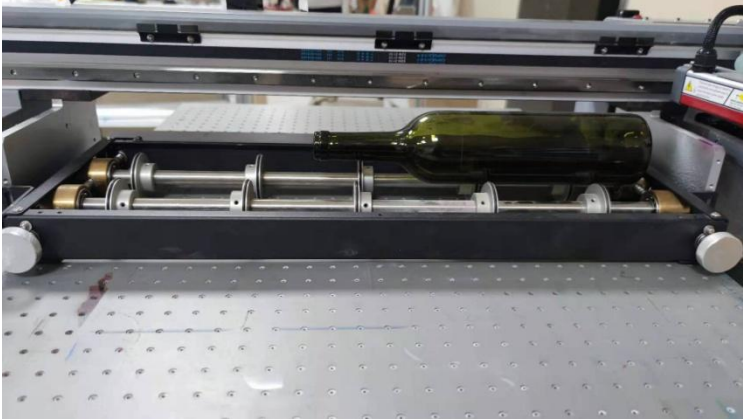
在发布至 PDF 窗口，选择设置。然后切换高级选项卡，选择保留文档叠印，并将所有对象输出为原始。然后点击确定并保存。



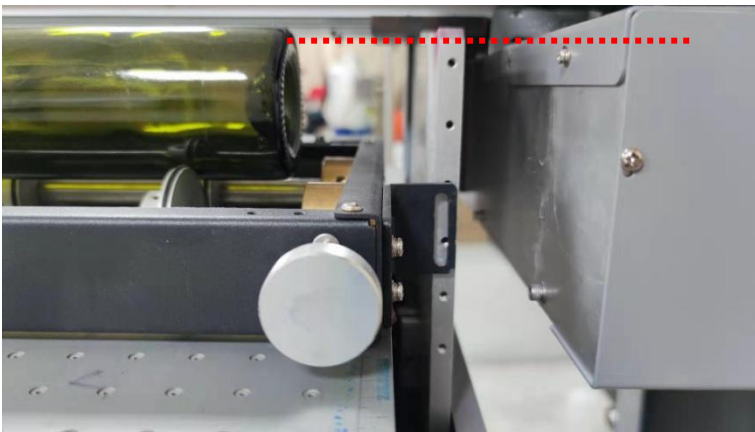
7. 专色制作完成。

十二、圆柱体打印

1. 将圆柱体打印托盘放置于打印平台上，两端靠紧机头升降。



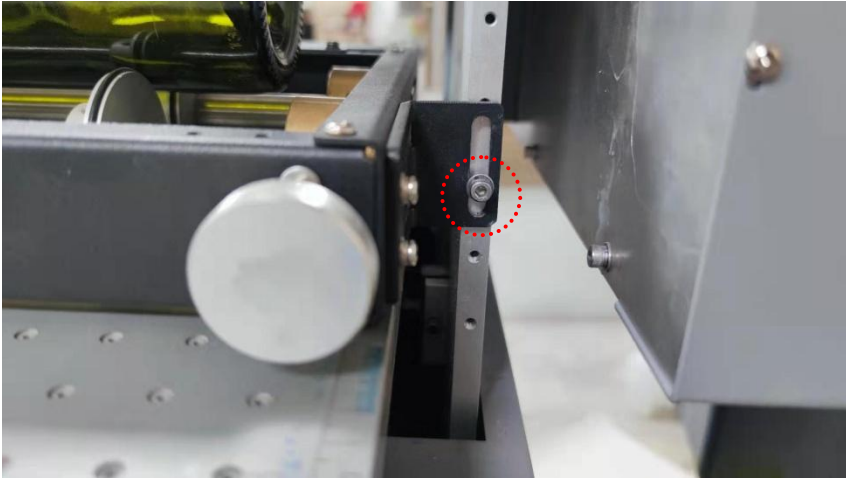
2. 按上升键，使升降侧板水平沿高于圆柱体表面。



3. 按左右键，移出墨车到圆柱体上方。然后手动下降机头，控制墨车喷头表面距离圆柱体最高点 2mm 左右，也可以在联机工具中进行测高。



4. 将托盘两侧的螺丝固定。



5. 固定好圆柱体承载托盘后，即可进行正常打印。

十三、维护

(一) 机器的清洁

- 机器外表面被沾污时，请用水或用水冲淡了的中性洗涤剂弄湿软布，拧干后擦拭机器表面。不要使用汽油、清洗液等材料，容易损坏机盖表面。
- 打印平台的吸风孔、沟槽等位置，存在纸屑、纤维屑或其他类似物质时，请用软毛刷、干布或纸巾将其擦掉。

(二) 运动部件的保养

- 检查电机皮带、小车运动长皮带以及走纸电机皮带的磨损情况，适当调整皮带张力。
- 清洁光栅以及光栅译码器的灰层，使用蘸取酒精的软布或纸巾轻拭脏污部分。
- 检查墨车拖链内的墨路以及电线是否磨损，必要时进行更换。
- 定期对电机，皮带轮轴承，以及导轨滑块部分进行清洁，并注入润滑油。

(三) 喷头及墨站部位的维护

- 拆除机器左侧的维护盖，并将喷头移动到该部位，用软布或纸巾蘸取清洗液清洁喷头表面周围的脏污。
- 用蘸有维护清洗液的清洁棒擦拭掉刮片表面，吸墨垫密封圈等直接接触喷头表面部分的脏污。
- 定期往吸墨垫上倒入少量维护清洗液，机器面板菜单中选择自动清洗，对墨泵及废墨管进行清洗。

(四) 水箱的维护

- 建议使用蒸馏水，其次为优质纯净水。请勿使用自来水或其他含酸、碱、腐蚀性、矿物质的水。环境温度有结冰可能的话，请加入防冻液。
- 水箱正常工作温度范围：5°C~50°C，确保水箱运行环境通风顺畅，且进风侧与出风侧 0.5 内无障碍。
- 每天开机前检查水箱液位是否正常，连接管路是否堵塞，水流报警开关是否正常。

- 每两个月至少需要更换一次循环水，并对水箱、水管、接头以及防尘网进行清理。

十四、故障排除与诊断

(一) 常见错误显示

错误显示	故障原因	处理方法
104	小车阻力大	光栅信号异常, 电机或电机信号异常
105	小车反向	光栅 AB 相位相反, 电机方向相反
106	宽度超出	检查打印起点, 图片宽度
107	小车零点感应器错误	小车原点感应器信号异常
108	光栅检测错误	光栅信号异常
109	SDR 检测错误	返修
110	PC 驱动错误	PC 打印工具使用错误
111	平方数不足	注册平方数不足
112	升降墨站感应器错误	升降墨站感应器异常
113	主板小车板通讯错误	光纤接线或程序问题
114	打印平方数为 0	注册平方数用完
115	光纤不能通讯	光纤接线异常
116	空纸报警	材料用完
117	参数表 ID 跟注册 ID 不匹配	参数异常错误
118	参数表无效	参数异常错误
119	小车板没有写主程序	程序异常
120	喷头升降电机错误	头架升降电机感应器异常
121	走纸限位	台板限位感应器异常
122	走纸初始化错误	台板限位感应器异常
123	防撞	防撞触发或没接
124	初始化的时候防撞	防撞触发或没接
125	墨水溢出	检查废墨瓶
126	小车传动比过小	电机齿轮传动比过小
127	小车传动比过大	电机齿轮传动比过大
128	小车板喷头类型错误	主板和小车板不匹配
129	打印中对射感应器暂停打印	红外对射感应器检查到异物
130	外部 ram 错误	板卡错误。返修
131	小车停止时位置超差错误	电机或光栅异常, 电机电源异常

132	小车移动时位置错误	电机或光栅异常，电机电源异常
133	多机系统启动异常错误	多级系统启动异常，检测不到
134	SDR 开机检测异常，检测不到	SDR 检测异常，重新开机，多次不行返修
135	墨站扩展板未连接	检查墨站扩展板是否连接正常

(二) 其他

- 联机后机器不打印
 - 1) 电脑系统传输数据丢失，可尝试重装系统网卡驱动
 - 2) 网线传输数据丢失，更换网线
- 不出墨/出墨异常 /乱码
 - 1) 查看板卡板卡上的 OVER 灯是否亮起，如果亮起请检查喷头排线和喷头，必要时拔掉喷头排线开机查看是否板卡自身保护。
 - 2) 检查喷头排线，喷头排线接触不好，容易造成某个通道不出墨、测试条拉黑或打印乱码等问题。
 - 3) 蒙泰软件或曲线驱动错误，请重装蒙泰或加载正确的曲线驱动打印。
 - 4) 板卡异常，恢复出厂设置或更换板卡。
 - 5) 喷头加密或本身故障。
- 小车不动或运动异常
 - 1) 检查电机电源线及信号线是否松动，电机拨码是否错误。
 - 2) 检查光栅及光栅译码器
 - 3) 检查原点限位器及信号线接触
 - 4) 检查光纤线
 - 5) 检查电机类型，墨站类型等工厂参数。
 - 6) 检查更换电机或板卡。
- LED 灯单个或两个不亮
 - 1) 检查水箱开关，以及功率调节旋钮，是否功率调至 0。

- 2) 检查 LED 灯灯线是否连接正常，用万用表检测灯线两端通断。
- 3) 检查主板 UV 灯接口与水箱内部继电器接口是否一致，公用正极或公用负极。
- 4) 更换 LED 灯或水箱测试。