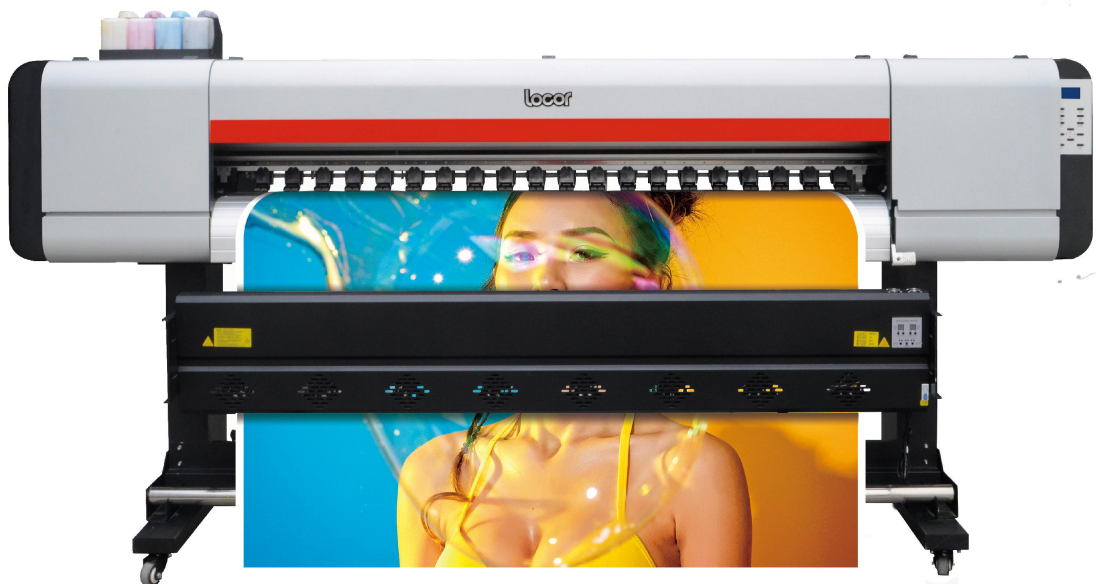


Deluxejet1830 使用说明书



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 - |
| 使用须知..... | - 4 - |
| 机器外观..... | - 6 - |
| 规格尺寸..... | - 7 - |
| 装箱清单..... | - 8 - |
| 安装指南..... | - 11 - |
| 一、 机架安装..... | - 11 - |
| 二、 安装喷头及墨囊..... | - 15 - |
| 三、 确认喷头高度及底板水平..... | - 15 - |
| 四、 填充墨水..... | - 16 - |
| 五、 校准喷头..... | - 16 - |
| 校准工具使用..... | - 25 - |
| 机器面板操作..... | - 31 - |
| 智能控制板..... | - 31 - |
| 待机界面..... | - 31 - |
| 打印界面..... | - 31 - |
| 菜单选项..... | - 32 - |
| 蒙泰安装..... | - 37 - |
| 蒙泰安装..... | - 37 - |
| 添加驱动..... | - 38 - |
| 如何打印作业..... | - 39 - |

| | |
|-------------------|--------|
| 维护..... | - 42 - |
| ● 机器的清洁..... | - 42 - |
| ● 运动部件的保养..... | - 42 - |
| ● 喷头及墨站部位的维护..... | - 42 - |
| 故障排除与诊断..... | - 43 - |
| 常见错误显示..... | - 43 - |
| 其他 | - 44 - |

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。

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。

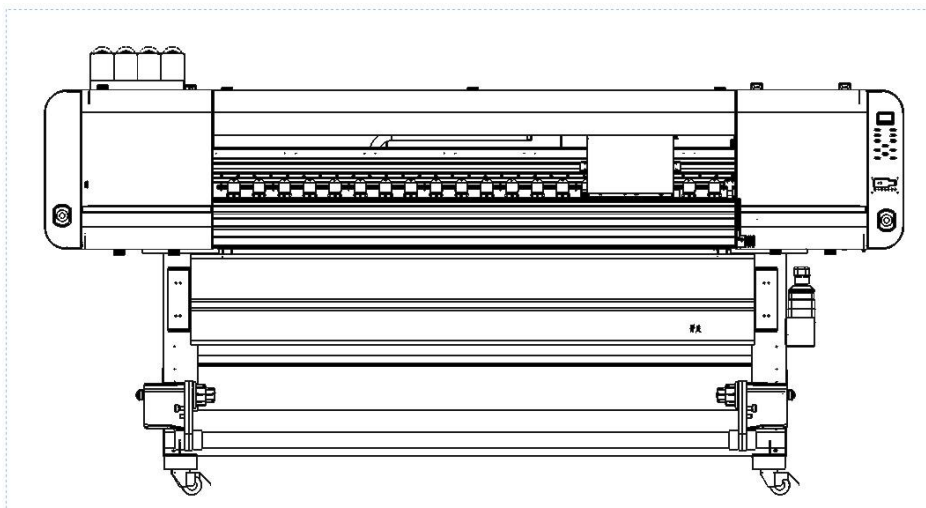
其他

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。

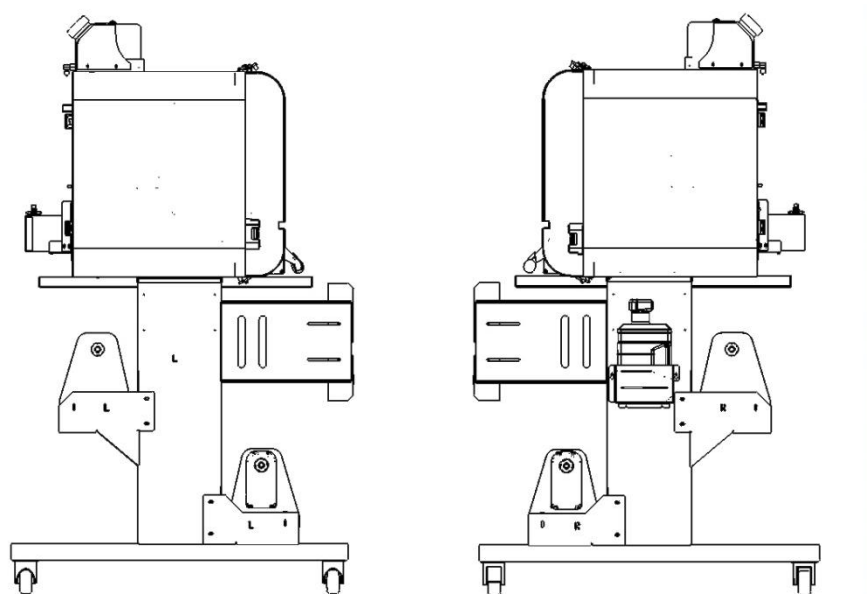
未与代理商或本公司售后部取得联系的情况下，请勿私自拆卸机器，并试图进行维修。

机器外观

正面



侧面



左侧

右侧

规格尺寸

| | | |
|---------|---------|-----------------------------------------|
| 产品型号 | | Deluxejet1830 |
| 打印参数 | 喷头类型 | 3200 喷头 |
| | 喷头数量 | 3 |
| | 打印精度 | 360x1800dpi , 720x1200dpi , 720x1800dpi |
| | 喷头高度 | 2mm~3mm |
| | 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 | 72 m ² /h |
| | 生产模式 | 52 m ² /h |
| | 精度模式 | 36 m ² /h |
| 墨水 | 类型 | 户外弱溶剂墨水、户内水性墨水、水性颜料/涂料墨水 |
| | 颜色 | 四色 (C/M/Y/K) |
| | 容量 | 每种颜色 1500ml |
| | 供墨方式 | 负压式连续供墨 |
| 打印介质 | 打印有效宽幅 | 1820mm |
| | 介质类型 | 相纸/背胶/热转印纸等材质 |
| | 可承重卷材重量 | 80Kg (以下) |
| 收纸及平台配置 | 收纸装置 | 标配 |
| | 加热系统 | 前中后三段嵌入式恒温同步加热控制系统 |
| | 外置烘干配置 | 红外加热外置烘干风扇 |
| 操作控制系统 | 操作语言 | 中文/英文 |
| | 操作系统 | Windows XP、Win7/8/10 |

| | | |
|-------|----------|-------------------------------|
| | 工作环境 | 温度范围：18°C~25°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/Photoprint/Onyx |
| 其他参数 | 电源参数 | AV220V,50Hz/60Hz |
| | 功率 (W) | 待机功率 64W，最大功率 5500W |
| | 噪音 | 待机<32dB，工作<65dB |
| 尺寸/重量 | 机器尺寸 | 3106mmx924mmx1620mm (LxWxH) |
| | 机器净重 | 278Kg |
| | 包装尺寸 | 3194mmx1140mmx814mm (LxWxH) |
| | 包装总重量 | 318Kg |

*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。

装箱清单

| 序号 | 名称 | 数量 | 单位 | 备注 |
|----|--------------------|----|----|------------------------------------------------------------------------|
| 1 | 主机 | 1 | 台 | 1.8m 三头机器 |
| 2 | 大墨瓶 (Y,M,C,K)组件 | 1 | 套 | 单管壶嘴，黄、红、蓝、黑各 1 个 大墨瓶固定架 1 个 大墨瓶支撑板 1 个 十字槽盘头三组合螺钉（黑色）M3X6 四个 |
| 3 | 负压组件 | 1 | 套 | 负压组件支撑件一个 墨盒垫板一个 液位调节墨盒（双出口）黄、红、蓝、黑各一个 |
| 4 | 外置风扇组件 | 1 | 套 | |
| 5 | 外置风扇右支架 | 1 | 个 | 材质：2.0/SPCC 喷塑黑纱纹 |
| 6 | 风扇左支架 | 1 | 个 | 材质：2.0/SPCC 喷塑黑纱纹 |
| 7 | 支腿托板组件 | 2 | 套 | 支腿托板 2 个 |

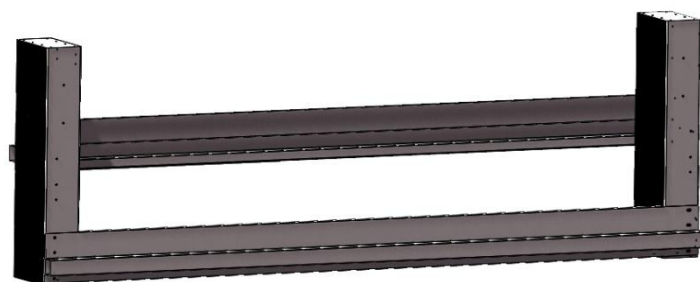
| | | | | |
|----|------------------|---|---|---------------------------------|
| 8 | 左放纸器 | 1 | 个 | 配Φ50 钢管 |
| 9 | 右放纸器 | 1 | 个 | 配Φ50 钢管 |
| 10 | 双动力收纸系统 | 1 | 套 | 配Φ50 钢管 |
| 11 | 收纸左托板 | 1 | 个 | 材质：2.5/SPCC 喷塑黑纱纹 |
| 12 | 收纸右托板 | 1 | 个 | 材质：2.5/SPCC 喷塑黑纱纹 |
| 13 | 收放钢管组件 | 2 | 套 | Φ50 外*Φ48 内*2255mm 钢管两根 |
| 14 | 放纸左托板 | 1 | 个 | 材质：3.0/SPCC 喷塑黑纱纹 |
| 15 | 放纸右托板 | 1 | 个 | 材质：3.0/SPCC 喷塑黑纱纹 |
| 16 | 横梁 | 2 | 个 | 材质：1.5/SPCC 喷塑黑纱纹 |
| 17 | 左立腿 | 1 | 个 | 材质：3.0/SPCC 喷塑黑纱纹 |
| 18 | 右立腿 | 1 | 个 | 材质：3.0/SPCC 喷塑黑纱纹 |
| 19 | 右横腿组件 | 1 | 套 | 横腿 1 个，万向轮（带刹车）1 个，万向轮（不带刹车）1 个 |
| 20 | 左横腿组件 | 1 | 套 | 横腿 1 个，万向轮（带刹车）1 个，万向轮（不带刹车）1 个 |
| 21 | 废墨盒外置 | 1 | 个 | 材质：1.0/SPCC 喷塑黑纱纹 |
| 22 | 废墨瓶 | 1 | 个 | |
| 23 | 5 代负压墨囊组件 | 1 | 包 | |
| | 23.1 DX5 负压墨囊 | 4 | 个 | 5 代头负压墨囊 |
| | 23.2 DX5 墨囊塑料螺母 | 4 | 个 | 墨囊锁紧头 |
| | 23.3 DX5 墨管 O 型圈 | 4 | 个 | 墨管 O 型圈 |
| 24 | 复合管（透明） | 4 | 个 | 规格：Φ2.6（内径）*Φ3.8（外径）*140mm |
| 25 | 进口管（透明） | 4 | 根 | 规格：Φ2.8（内径）*Φ5（外径）*450mm |
| 26 | 网络打印线（3M） | 1 | 根 | |
| 27 | 10A 220V 电源线 | 1 | 根 | 尺寸:3 米 规格:220V/10A |
| 28 | 三通转接头 | 2 | 个 | 规格：Φ4 转Φ4mm |
| 29 | 两通转接头 | 2 | 个 | 规格：Φ4 转Φ4 |

| | | | | |
|----|--------------------------------|----|---|------------------------|
| 30 | 塑胶注射器 50ml | 1 | 个 | |
| 31 | 4720 吸墨垫 | 1 | 个 | |
| 32 | 4 寸十字螺丝 刀 | 1 | 个 | |
| 33 | 5mm 内六角扳 手 | 1 | 个 | 规格 5x170 |
| 34 | 2mm 内六角扳 手 | 1 | 个 | 规格 2x102 |
| 35 | 驱动 U 盘 | 1 | 个 | 三头驱动 |
| 36 | 蒙泰软件 6.0 | 1 | 本 | |
| 37 | 喷头数据线 | 12 | 根 | 1.0*14P*400mm |
| 38 | 喷头数据线 | 12 | 根 | 1.0*16P*250mm |
| 39 | 乐彩三包凭证 | 1 | 个 | |
| 40 | 十字盘头三组 合螺钉 (镀 铬) M5X16 | 4 | 个 | 十字盘头三组合螺钉 (镀铬) M5X16 |
| 41 | 内六角三组合 螺钉 M6X20 | 60 | 个 | 内六角三组合螺钉 M6X20 |
| 42 | 墨管夹 | 4 | 个 | |

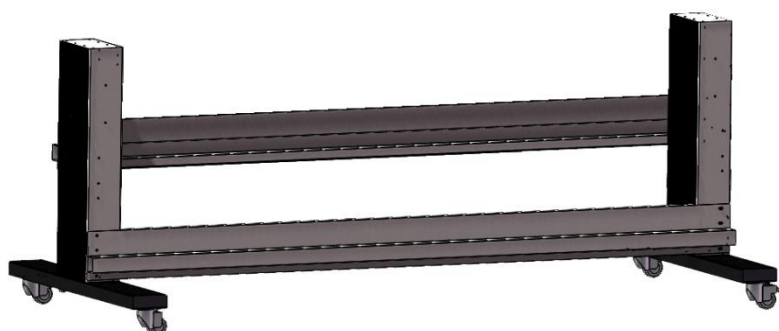
安装指南

一、机架安装

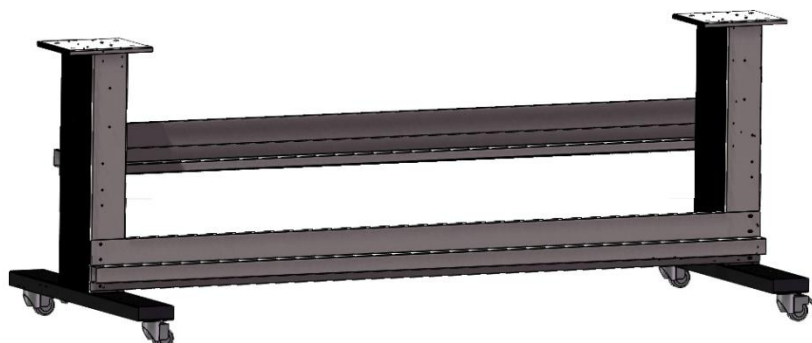
- 1 用 M6x14 螺丝将竖腿与上下横梁连接。



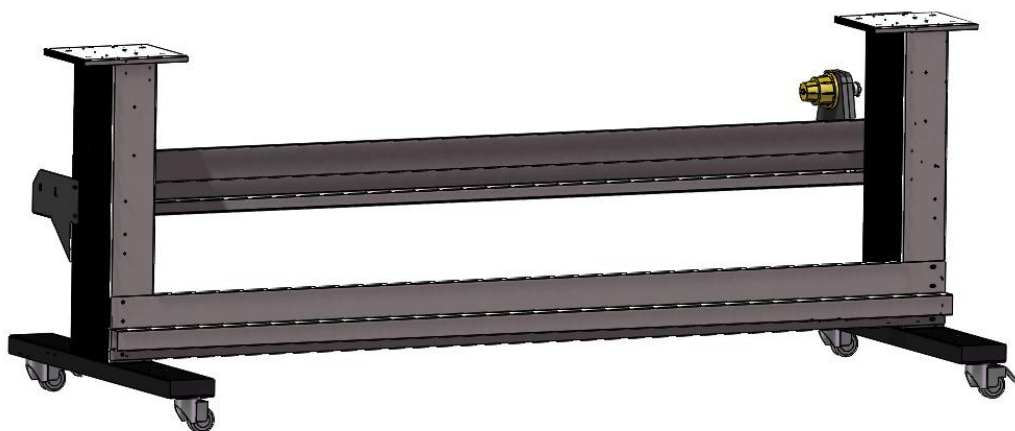
- 2 安装横腿。



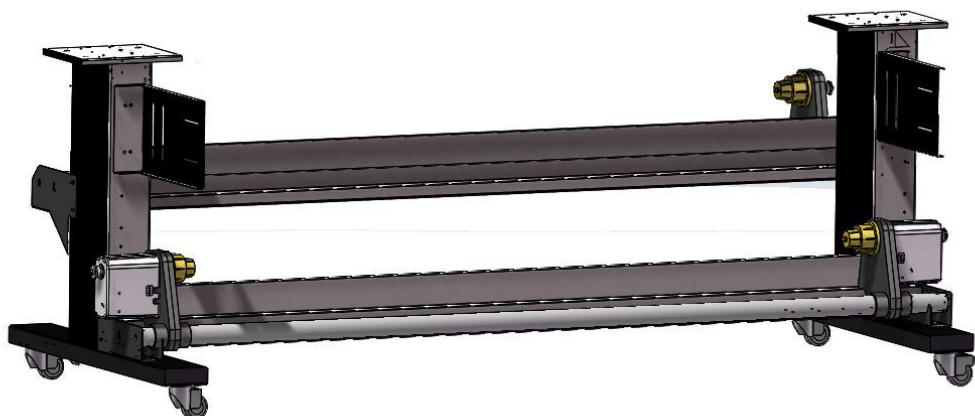
- 3 安装托板。



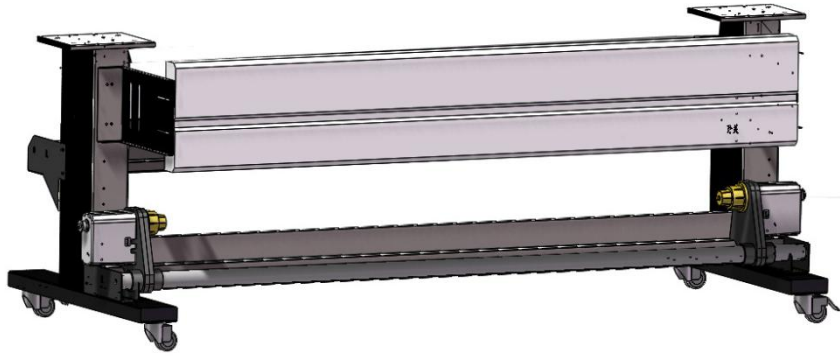
4 安装收放纸组件。



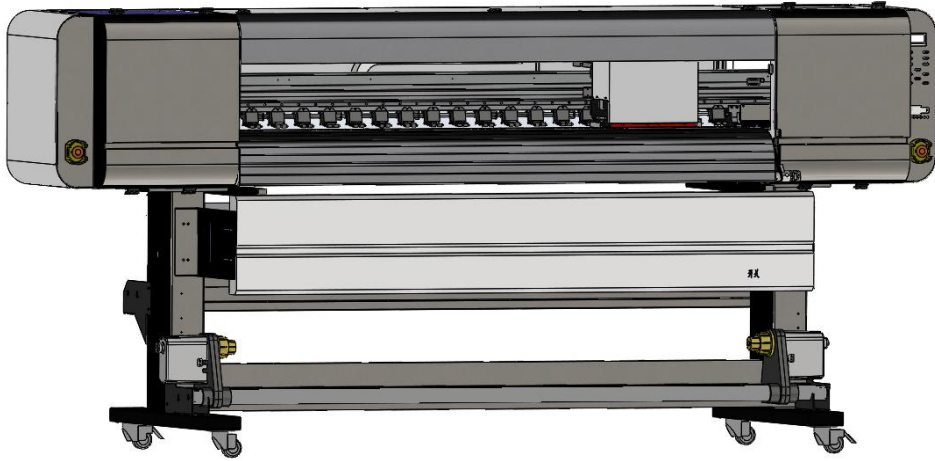
5 安放外置加热风扇。



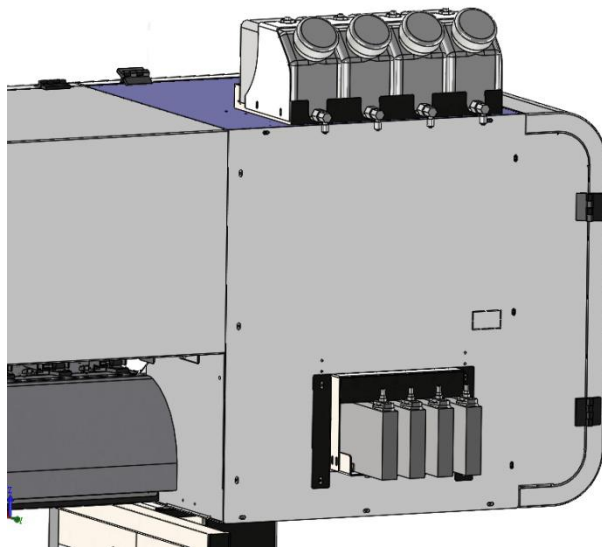
2



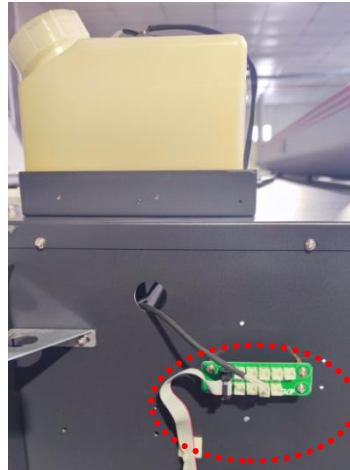
6 固定机头。



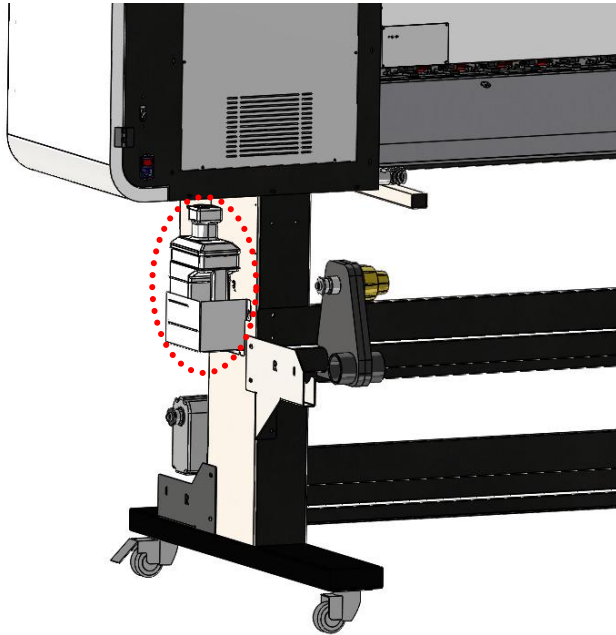
7 安装大墨瓶及二级墨盒。



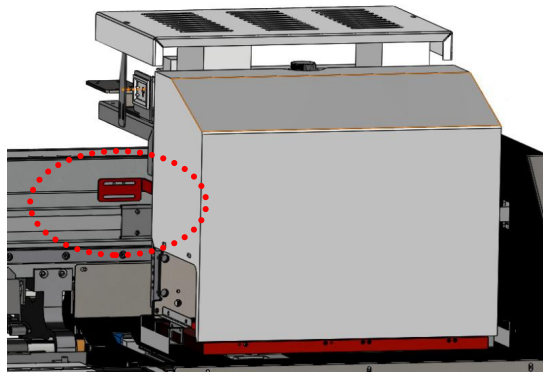
打开机体左侧盖板，将大墨瓶的缺墨报警线按标记插在控制板上。



8 安装废墨桶。

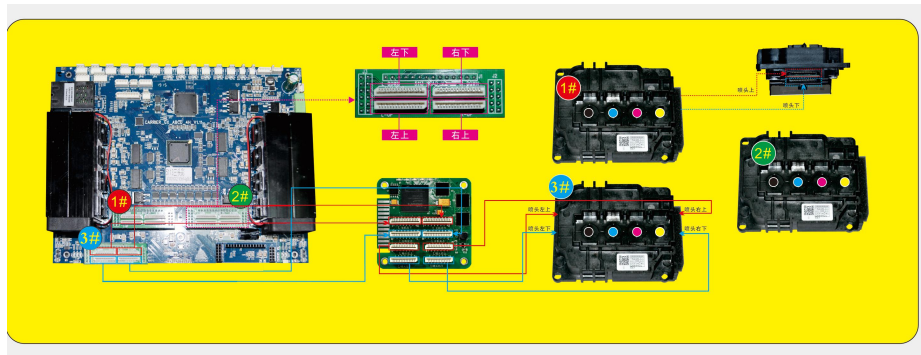
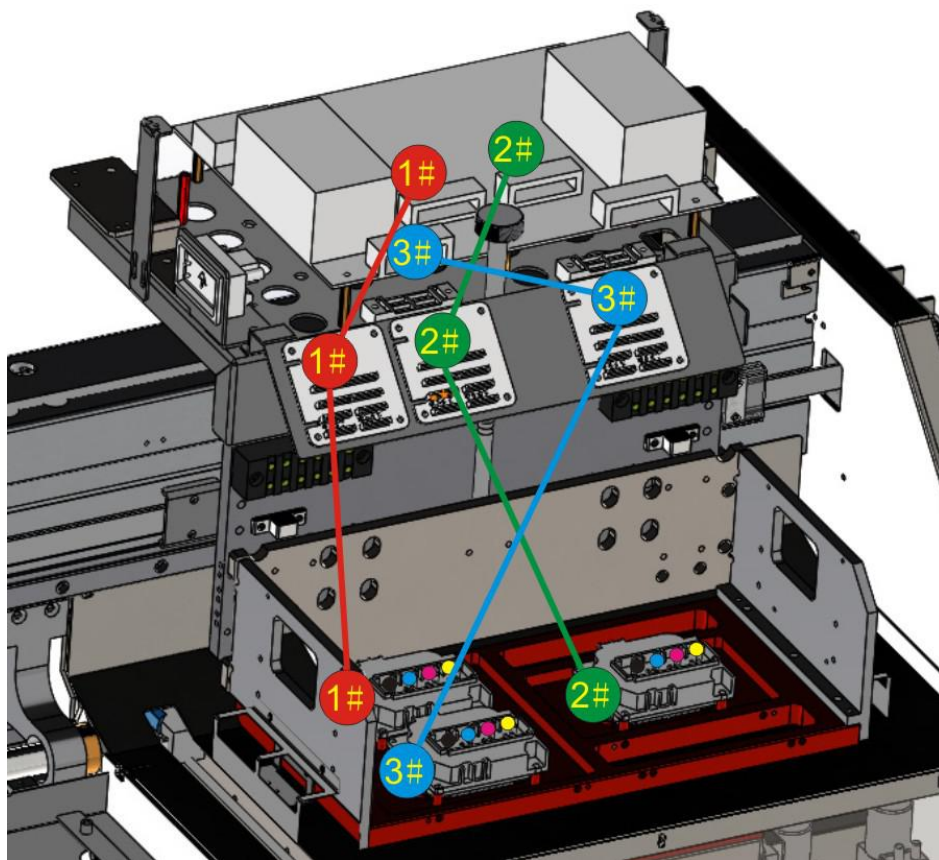


9 拆除小车锁。



10 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。

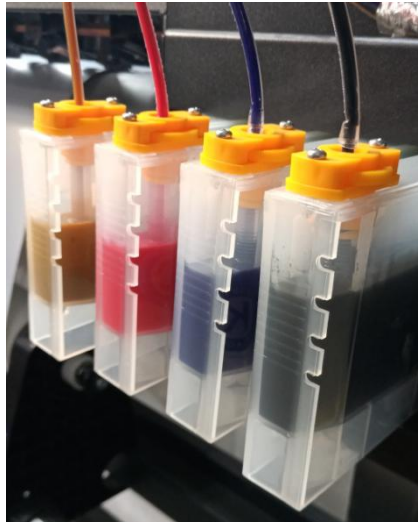
二、 安装喷头及墨囊



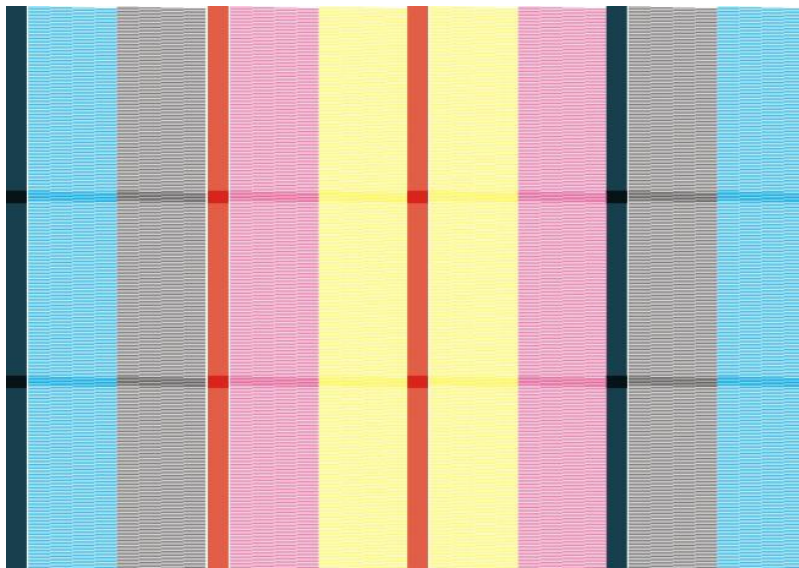
三、 确认喷头高度及底板水平

开机后控制墨车移动到打印平台上，检查喷头表面距离打印平台是否水平，高度是否 2mm 左右。如需调整高度，需拧松调节螺杆顶丝，通过旋转螺杆控制墨车高低升降调节，调整完后拧紧顶丝。

四、 填充墨水




- a) 大墨瓶添加墨水，调节二级墨盒液位保持在 1/2 位置。
- b) 接通机器电源并开机，按面板 确认—>设备维护—>手动上墨，墨管及墨囊开始填充墨水。
- c) 待墨囊全部填充墨水后，按设备维护->喷头测试，打印喷嘴测试。如果测试条断线，请进行自动清洗。




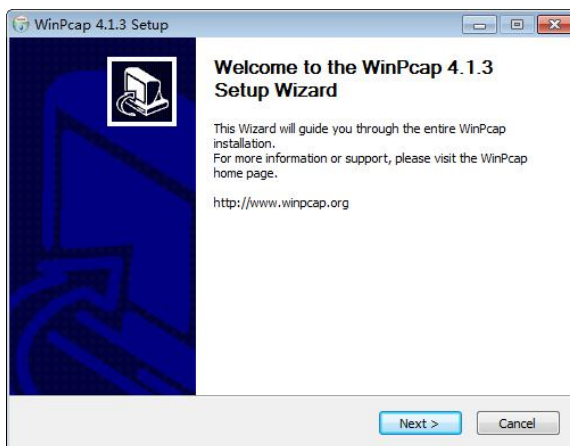
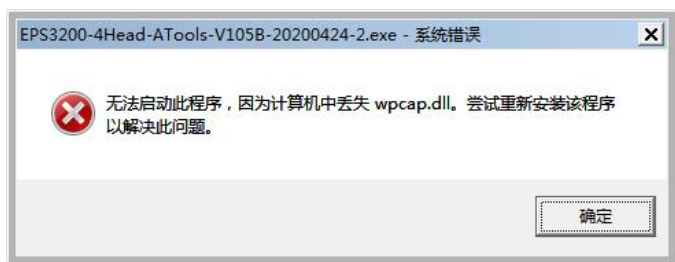
五、 校准喷头

1. 校准前确保喷头状态正常。
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 ，点击联机。在弹出的窗口中点击继续启动。

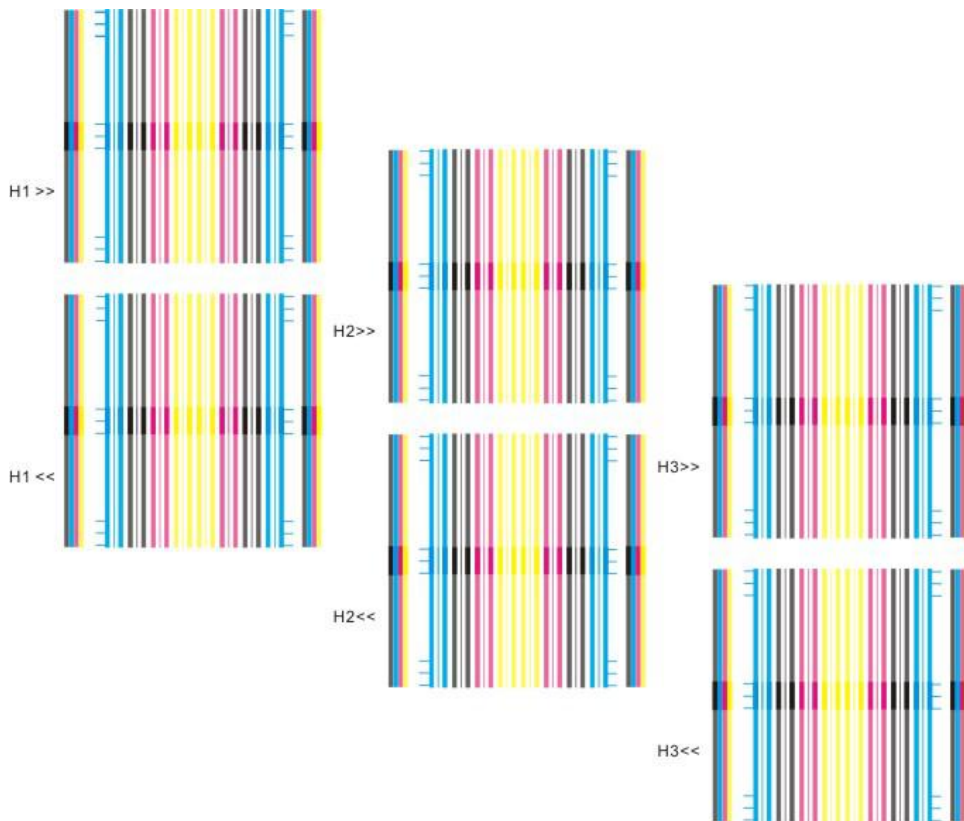


- 2) 计算机如果提示缺少 wpcap.dll 文件的话，请安装 wincap4.1.3 程序 .

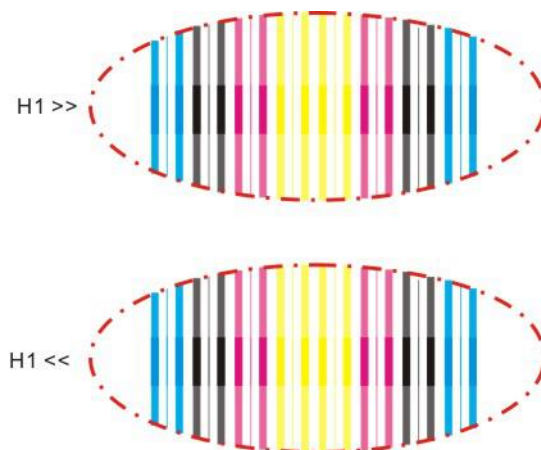


3. 垂直测试

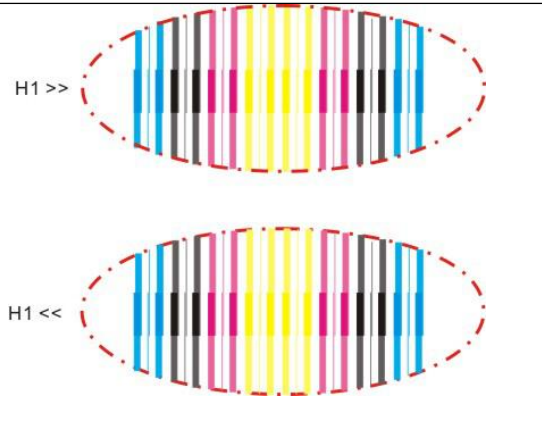

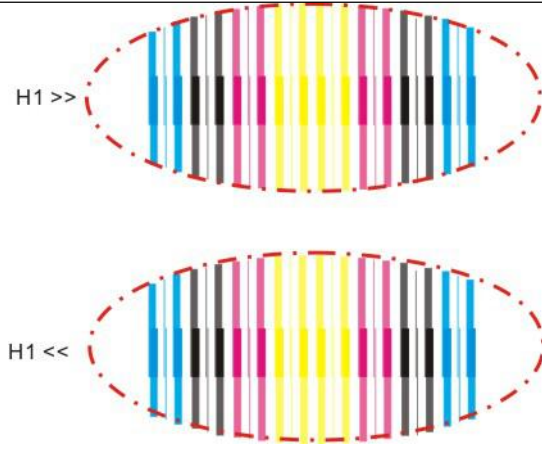

- 1) 进入维护->更多...->垂直测试。



2) 检查各喷头垂直测试状态图，尤其是线段交界处。以喷头 1 为例说明，
喷头安装理想状态下，上下刚好竖直拼接。见下图



3) 如果交接处发生左右错位, 表示喷头安装有倾斜, 需要调整喷头。以下介绍常见的喷头倾斜状态及对应的喷头调整方法。

| 状态 | 调整示例 |
|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  <p>喷头左侧往里推, 喷头右侧往外拉</p> |
|  |  <p>喷头左侧往外拉, 喷头右侧往里推</p> |

4. 步进校准

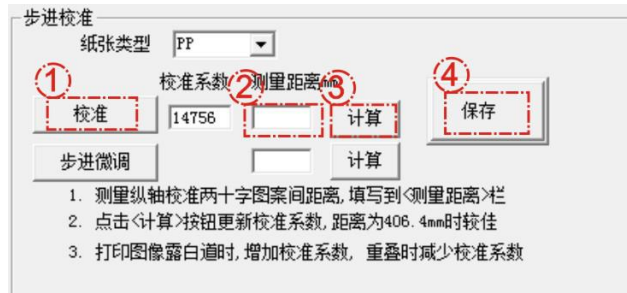
步进校准

纸张类型

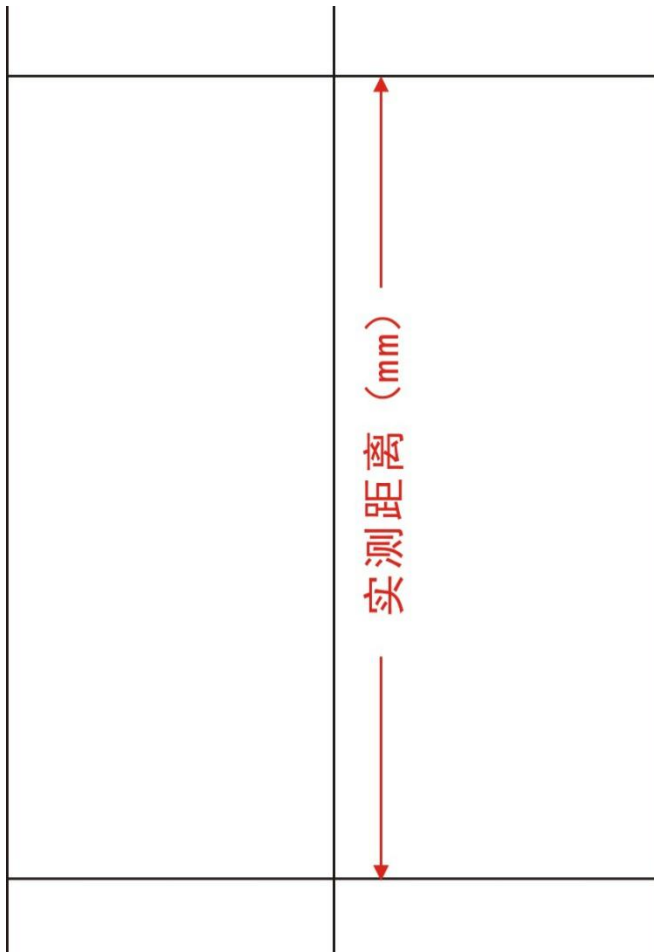
校准系数 测量距离mm

1. 测量纵轴校准两十字图案间距离, 填写到<测量距离>栏
2. 点击<计算>按钮更新校准系数, 距离为406.4mm时较佳
3. 打印图像露白道时, 增加校准系数, 重叠时减少校准系数

- 校准



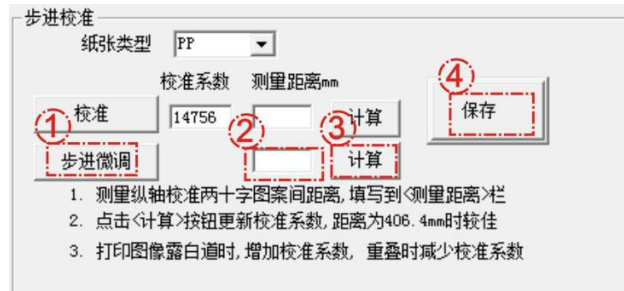
1) 点击校准，设备会打印线框，如下图所示。



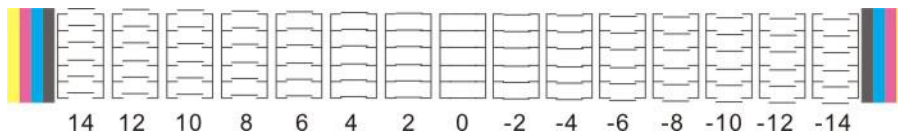
2) 测量图示中前后横线的距离，将测得的数值输入测量距离框中。如果测得的距离为 405mm，则在框中输入 405。

3) 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。

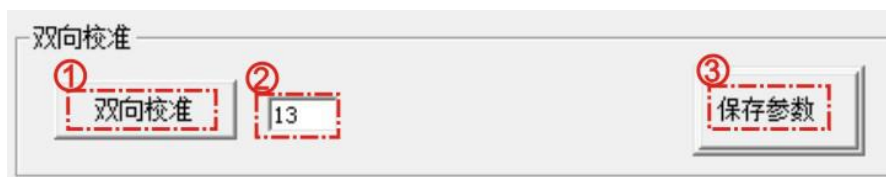


2) 理想状态下，0 位置线段完全重合，且-2 和 2 位置的错位距离一致。如果 2 位置重合较好，则在框中填入 2。

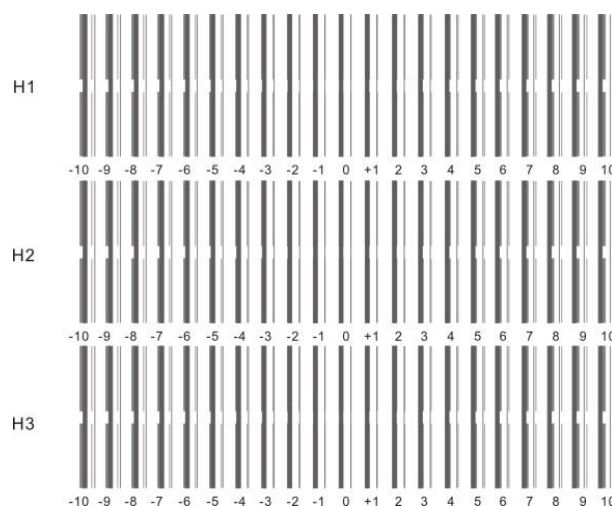
3) 点击计算，校准系数会发生变化，然后点击保存。

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，打印双向校准图。



2) 观察 H1 的双向校准图，观察 H1 双向校准状态图，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 13 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 16。

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

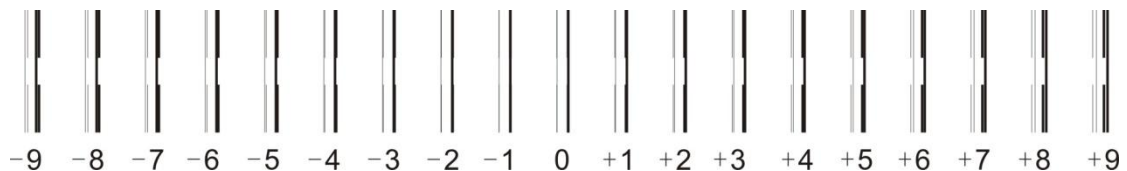


1) 点击头校准，在头水平间距窗口中分别对头 1 头 2 水平间距，头 1 头 3 水平间距进行校准。

以头 1 头 2 水平间距校准为例，



2) 点击头 1 头 2 水平间距，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。



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 1848 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 1845.并点击保存。重复打印头 1 头 2 水平间距，验证 0 位置重合是否最好。

3) 同样的方法打印头 1 头 3 水平间距，观察校准图并更改当前数值。

注意，如果修改后的实际数值为负数，请务必填入 0.填入负数会导致头 3 测试不出。

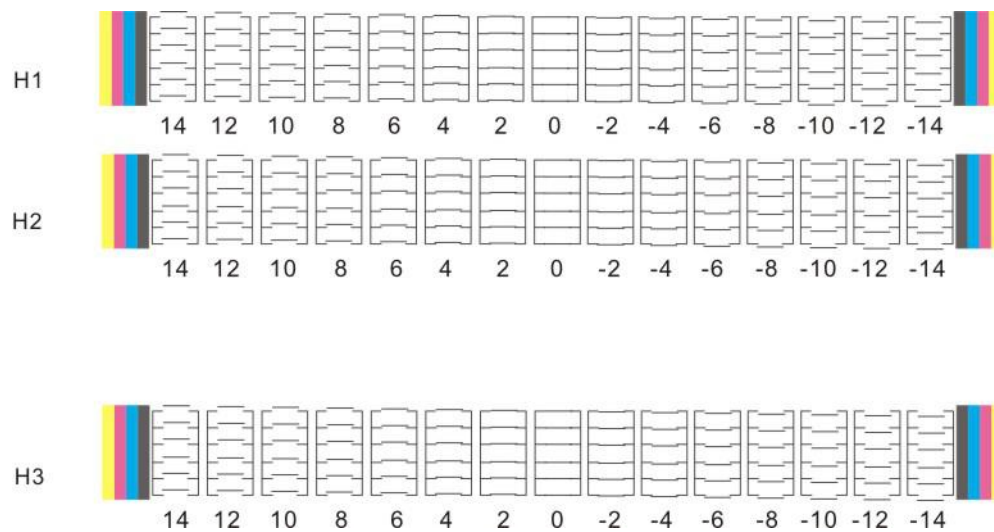
7. 多头垂直间距测试



1) 多头垂直间距测试有两种校准方式，推荐选择**自动**。

头 2 重叠点数以及头 3 重叠点数默认数值为-40。实际需要根据迟滞间距侧视图进行调整。

2) 点击多头垂直间距测试，设备会打印出状态图。



理想状态下，H1，H2 以及 H3 各行 0 位置线段重合最好，其他位置前后会有轻微错位。此时，当前的双头垂直距离值不需调整；如果 H2 行+2 位置线段前后重合最好，需将头 2 重叠点数更改为-38。确保 H1,H2 行 0 位置重合最好后，再根据校准图更改头 3 重叠点数。

8. 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。



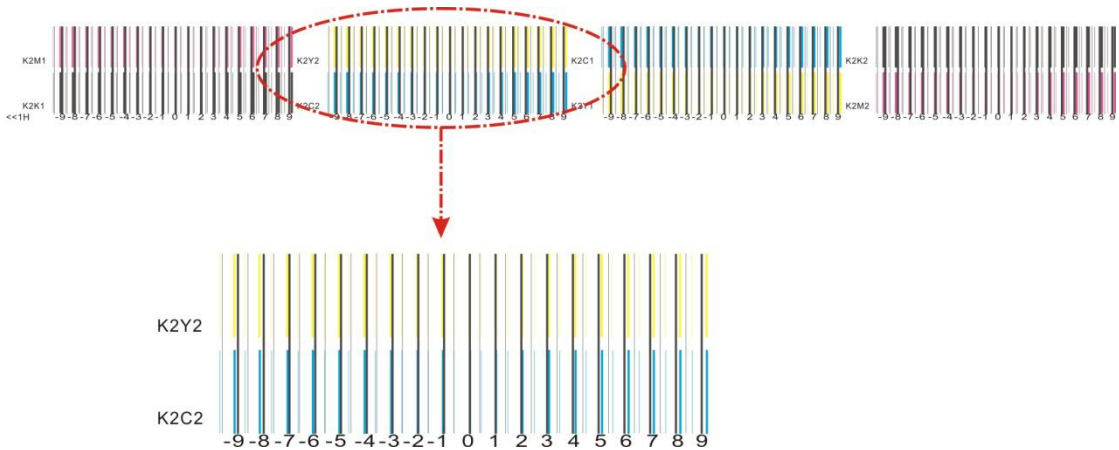
2) 继续点击进入高级校准。



3) 依次对左对齐（1头左对齐，2头左对齐，3头左对齐），右对齐（1头右对齐，2头右对齐，3头右对齐）进行打印校准。



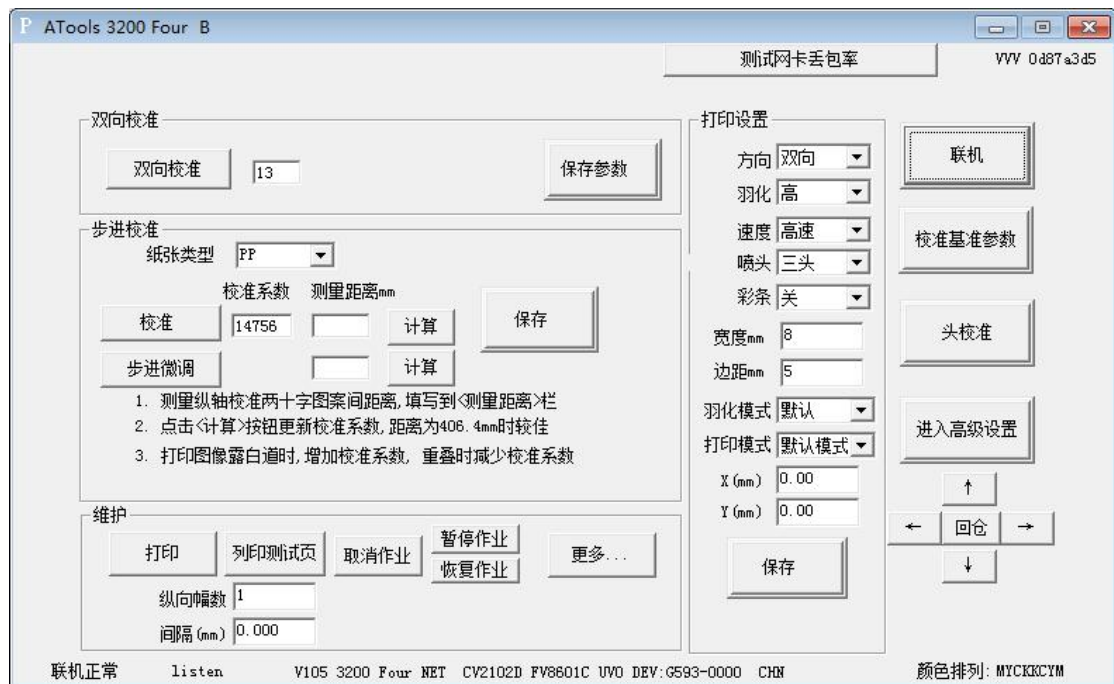
以1头左对齐为例，点击1头左对齐，打印机打印校准图如下。



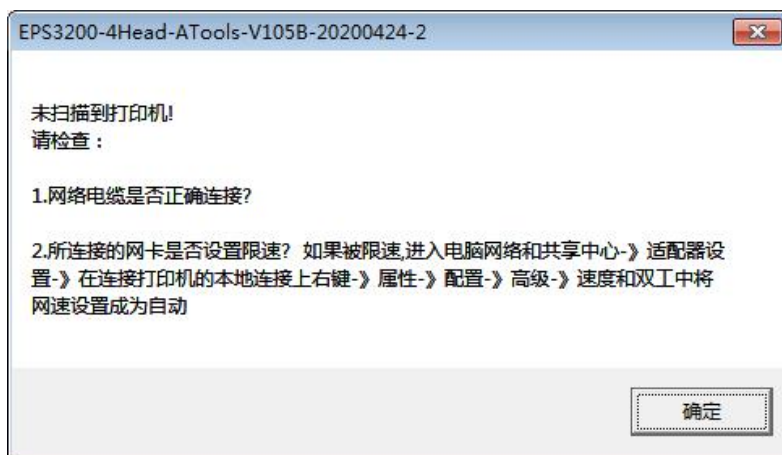
观察各色与黑色基准色的对齐情况，找出线段完全重合的位置，在对应栏目数值的基础上加上重合最好位置的数值。假如，K2C2 栏目已有数值 2，校准图中 K2C2 -3 位置完全重合，则将 K2C2 栏目当前数值修改为-1.

- 4) 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。

校准工具使用



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，以及网卡是否设置限速。



◆ 打印设置



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。

喷头：三头/12号双头/单1号喷头/.../单4号喷头。设置喷头打印数目。

彩条：关/左边/右边/双边。设置画面打印时画面边缘 CMYK 单色闪喷彩条开启或关闭。

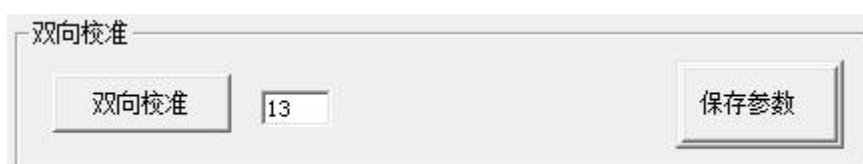
宽度（mm）：设置彩条宽度

边距（mm）：设置彩条距离画面边缘的距离。

羽化模式：默认模式/模式 1。设置羽化类型，模式 1 相对默认模式，羽化效果更好。

更改内容后，点击保存，设置生效。

◆ 双向校准



双向校准，以 H1 为基准。当小车底板水平时，123 号喷头的双向值是一致的。当打印速度、小车高度或材料厚度、电压数值发生改变时，都需要重新校准。

◆ 步进校准

步进校准

纸张类型 PP

校准系数 5989 测量距离mm

校准 计算 保存

步进微调 0 计算

1. 测量纵轴校准两十字图案间距离, 填写到<测量距离>栏
2. 点击<计算>按钮更新校准系数, 距离为406.4mm时最佳
3. 打印图像露白遍时, 增加校准系数, 重叠时减少校准系数

纸张类型：PP/灯片/相纸/车贴/纸张 1/2/3。每一种纸张类型可保存独立的校准系数。不同的纸张类型校准保存后，方便更换纸张时直接切换步进系数。

校准：打印方框，通过测量距离，计算校准系数，一般用于粗调。

步进微调：输入微调数值进行微调。

◆ 维护

维护

打印 列印测试页 取消作业 暂停作业 更多...

恢复作业

纵向幅数 1

间隔 (mm) 0.000

打印：打印喷头测试图。

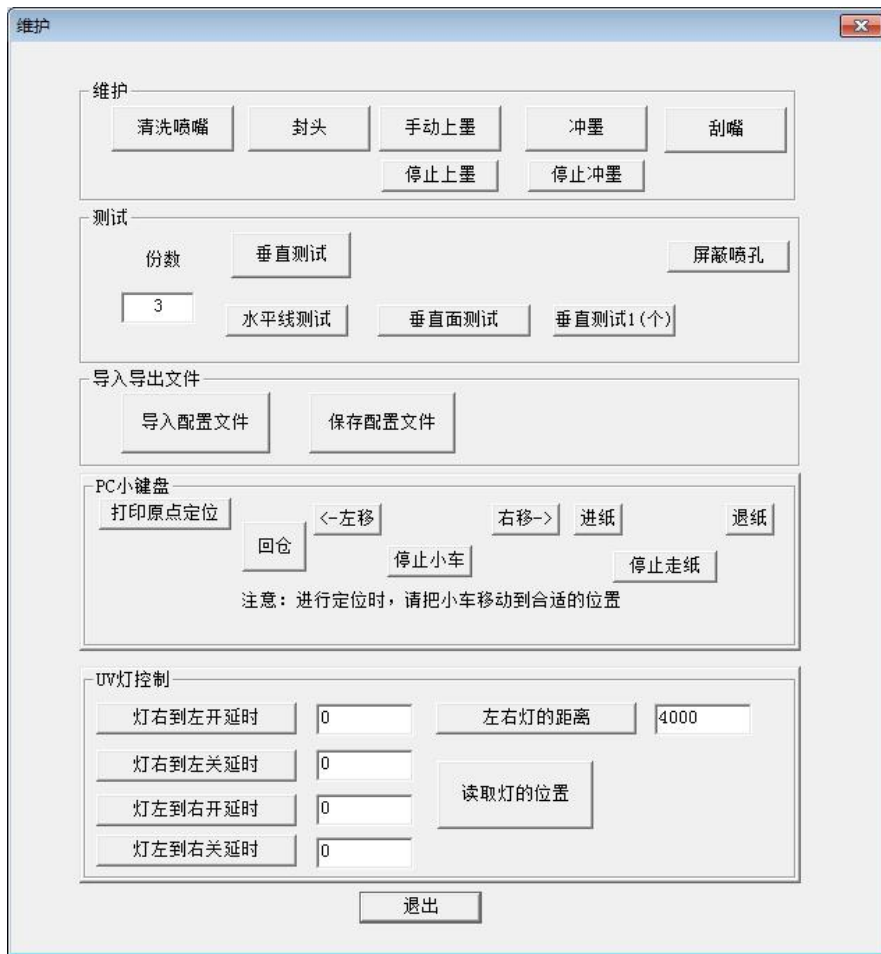
列印测试页：打开 RIP 软件生成的打印文件，PRN 或 PRT 文件。

纵向幅数，作业的前后份数。间隔，作业之间的前后间距。

取消作业：打印过程中取消作业。

暂停作业/恢复作业：暂停打印/继续打印。

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：进行喷头倾斜状态确认，如垂直测试，水平线测试等

屏蔽喷嘴



喷头：1/2/3/4，选择需要屏蔽的喷头

通道全关：Y2/Y1/M2/M1/C2/C1/K2/K1,可关闭8列喷嘴中的任意一列或多列。

屏蔽喷孔：以1号头 M2 通道为例，



点击喷孔检测。



观察检测图，选择需要屏蔽的喷孔对应的数值，点击添加。

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，打印起点设置，以及介质前后输送。

◆ 高级设置



此界面为高级设置界面

电压类型：打印波形的选择。请根据打印效果自行选择。

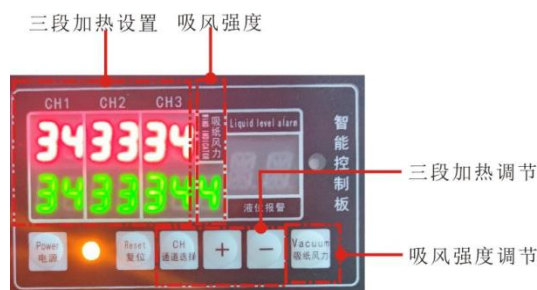
电压调整：调整喷头电压数值，范围 450 ~ 580。

Color：根据测试条颜色顺序设定出墨顺序。

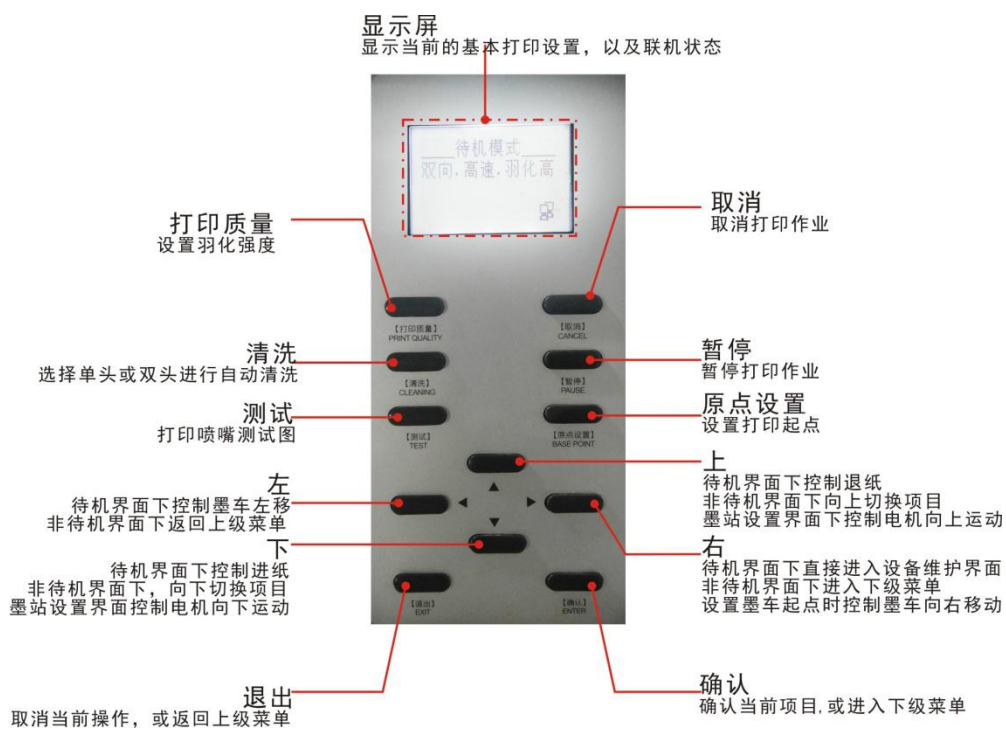
进入高级校准：对喷头各列喷嘴进行套色校准。

机器面板操作

智能控制板

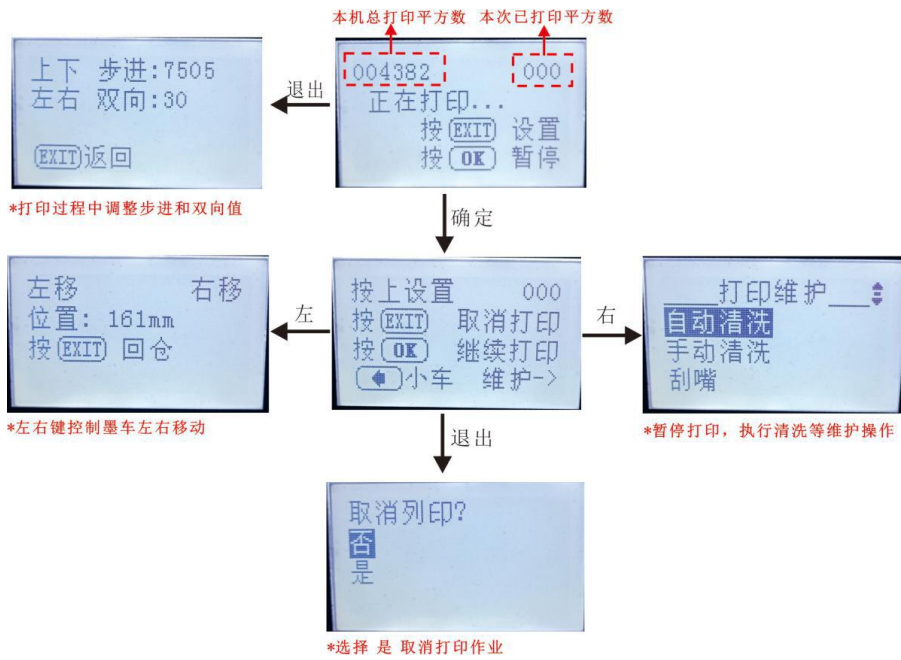


待机界面

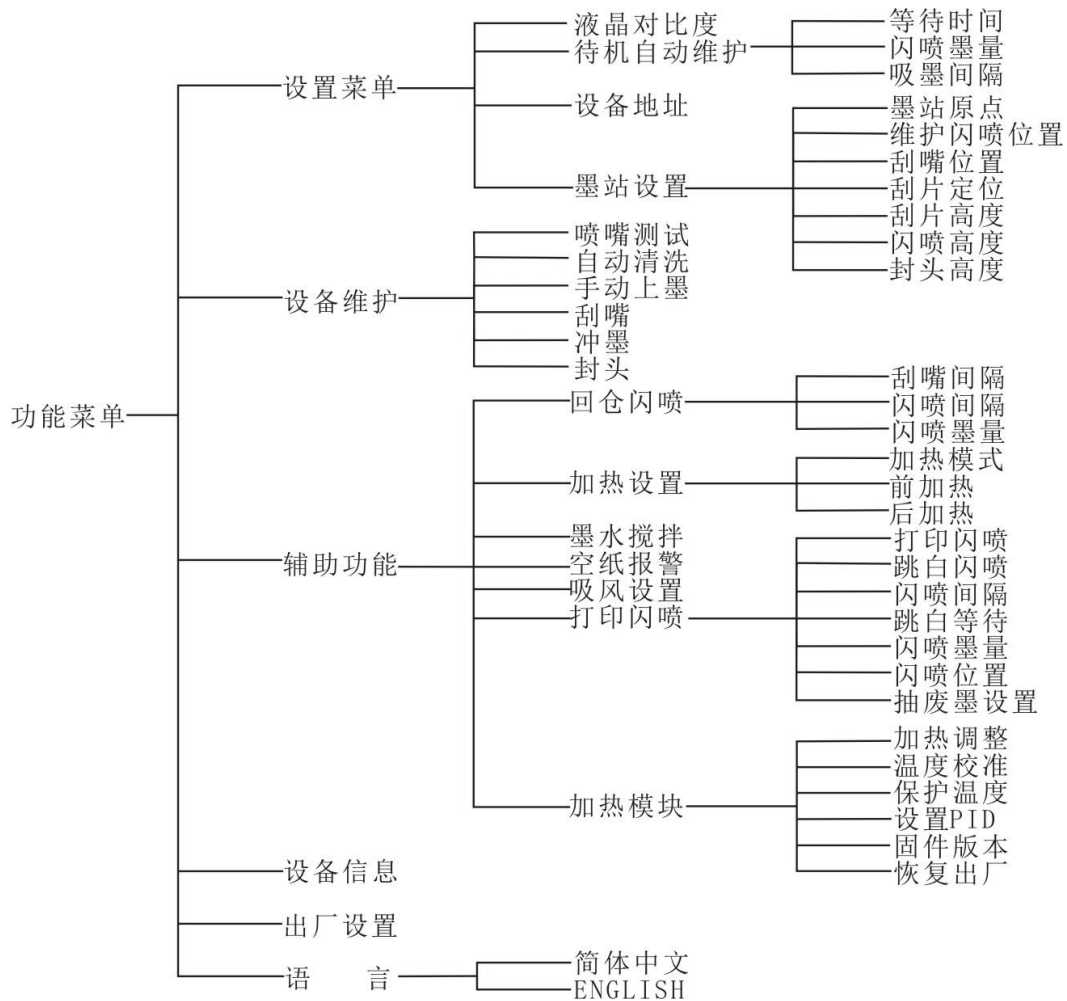


打印界面

打印过程的界面显示如下，可通过按键板进行对应的操作。



菜单选项



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比度。 |
| 待机自动维护 | 等待时间 | 关闭/0s~3600s。 |
| | 闪喷墨量 | 10~255。 |
| | 吸墨间隔 | 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。 |
| 墨站设置 | 墨站原点 | 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。 |
| | 维护闪喷位置 | 设置闪喷位置。此界面选 是 保存。 |
| | 刮嘴位置 | 左右键移动小车，设置小车移动时喷头的刮嘴结束位置。 |
| | 刮片定位 | 设置刮片刮喷头时的刮片停留位置。 |
| | 刮片高度 | 此款不能通过菜单修改刮片高度，需手动调节。 |
| | 闪喷高度 | 设置喷头闪喷时的墨站上升高度。 |
| | 封头高度 | 设置喷头与吸墨垫闭合时墨站的上升高度。 |

设备维护

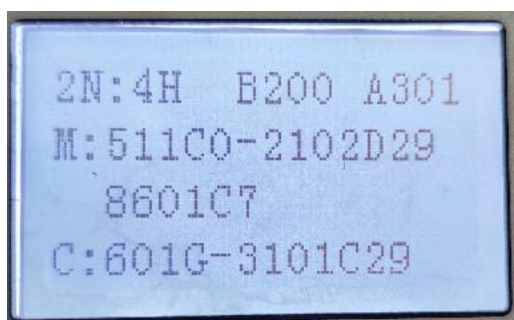
| 项目 | 内容 | 含义 |
|------|--------------------|-----------------------|
| 喷嘴测试 | - | 按确定键打印喷嘴状态图。 |
| 自动清洗 | 弱/中 /强 | 设置清洗强度，可选择单头或多头清洗。 |
| 手动上墨 | 全选 /#01/.../#04 | 间歇性吸墨。适用于初次安装设备时填充墨水。 |
| 刮嘴 | 全选 /#01/.../#04 | 刮喷头，可选择刮单头或多头。 |
| 冲墨 | 全选 /#01/.../#04 | 闪喷，可选择单头或多头闪喷。 |
| 封头 | - | 墨站上升，封合喷头。 |

辅助功能

| 项目 | 内容 | 含义 |
|------|------|-----------------------------------------------------------------------------------------|
| 回仓闪喷 | 刮嘴间隔 | 关闭/1~32767。 |
| | 闪喷间隔 | 关闭/1~30000。 |
| | 闪喷墨量 | 1~1000。 |
| 加热设置 | 加热模式 | 预热/打印加热。 |
| | 前加热 | 等级：关/低/中/高/常开。 |
| | 后加热 | 等级：关/低/中/高/常开。 |
| 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。 |
| 空纸报警 | 开/关 | 缺纸报警功能开启后，缺纸会暂停打印，提示缺纸。 |
| 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。 |
| 打印闪喷 | 打印闪喷 | 打开/关闭 |
| | 跳白闪喷 | 打开/关闭 |
| | 闪喷间隔 | 1~255 |
| 加热模块 | 加热调整 | 通道：前/中/后，选择要设置的加热通道。 温度：25~60，设置目标温度。 当前：关/开，设置加热开启或关闭。 上电：关/开，设置机器开机后加热开启或关闭。 |
| | 温度校准 | 通道：前/中/后，选择加热通道 |

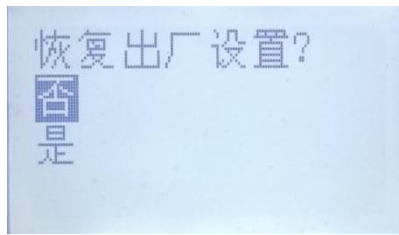
| | | |
|--|--------|---------------------------------------------------------|
| | | 温度:+-0.1, 修正加热温度与实际的误差。 |
| | 保护温度 | 通道：前/中/后 温度：50~60, 设置三段加热的保护温度, 触发保护温度后, 加热自动停止。 |
| | 设置 PID | 通道:前/中/后 Kp : 150 Ki : 100 |
| | 固件版本 | 10113 |
| | 恢复出厂 | 是/否 |

设备信息



| 项目 | 内容 | 含义 |
|----|---------------------|-----------|
| 2N | 4H | 喷头数目 |
| | B200 | 光栅类型及打印长度 |
| | A301 | 波形 |
| M | 511C0-2102D298601C7 | 主板内核程序 |
| C | 601G-3101C29 | 小车板内核程序 |

出厂设置



恢复出厂参数需要输入密码 16753。

语言

切换中文和英文

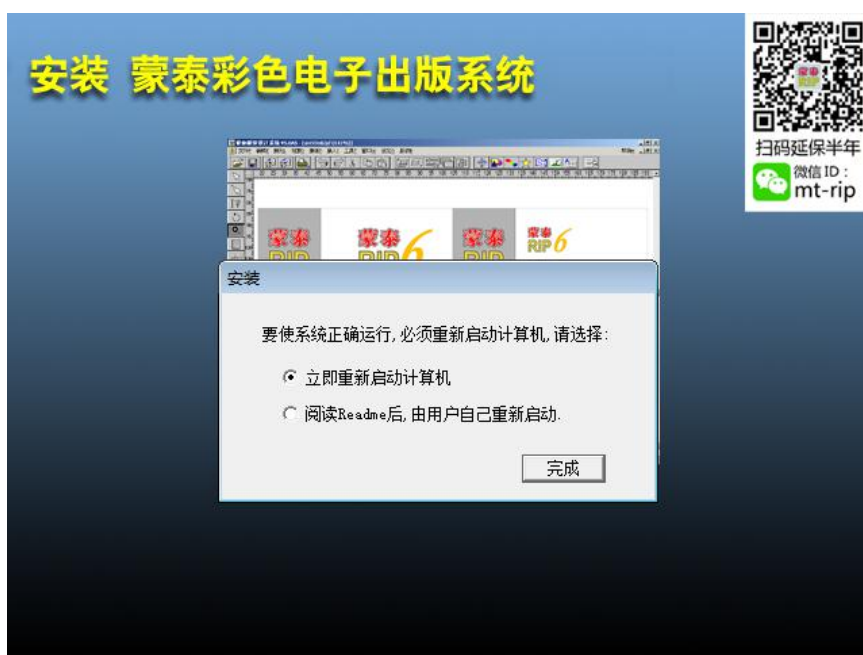
蒙泰安装

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。

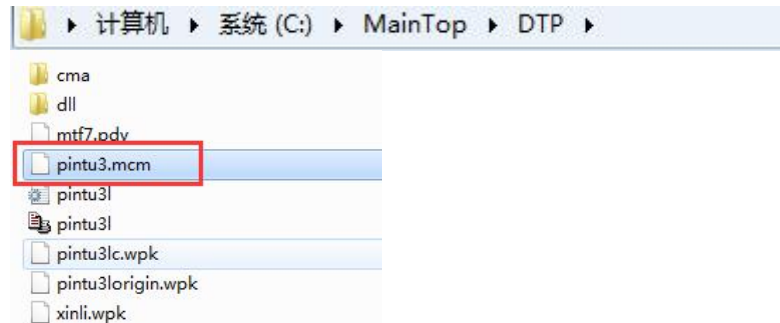


3. 安装完成后，按照提示立即重启或稍后重启计算机。

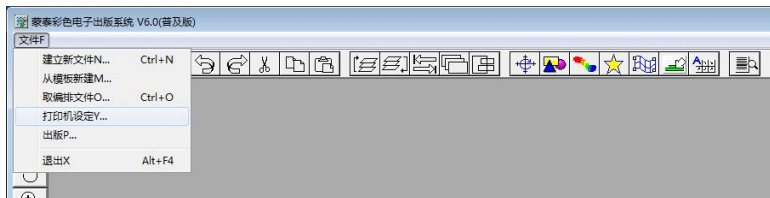


添加驱动

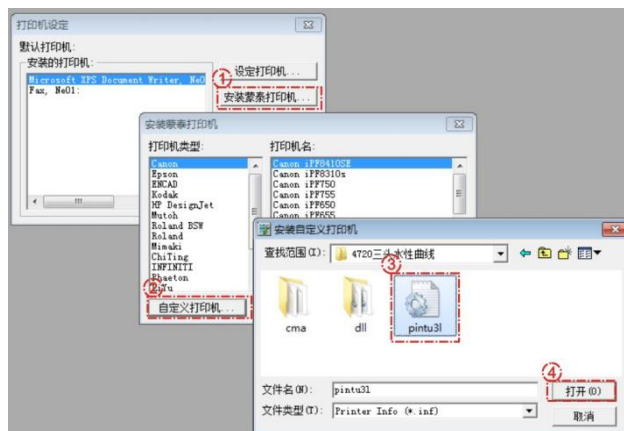
1. 将曲线文件夹内的.mcm 文件复制到蒙泰安装目录 DTP 文件夹内。



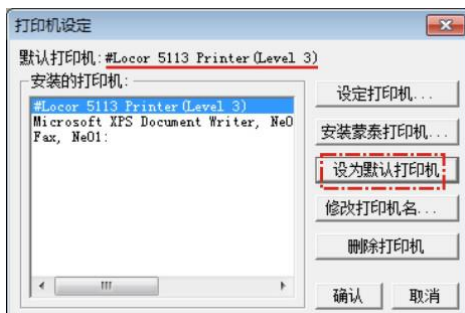
2. 打开蒙泰，点击左上角文件，打开打印机设置。



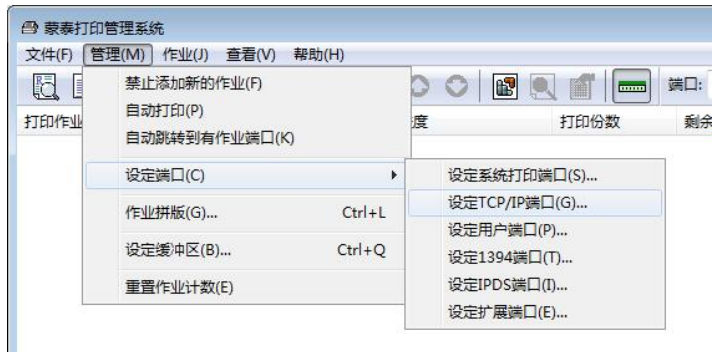
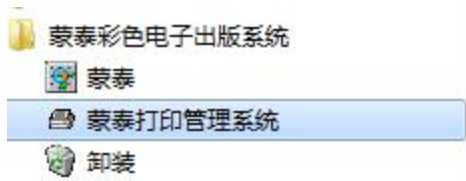
3. 依次点击安装蒙泰打印机>自定义打印机>选择 inf 文件>打开。



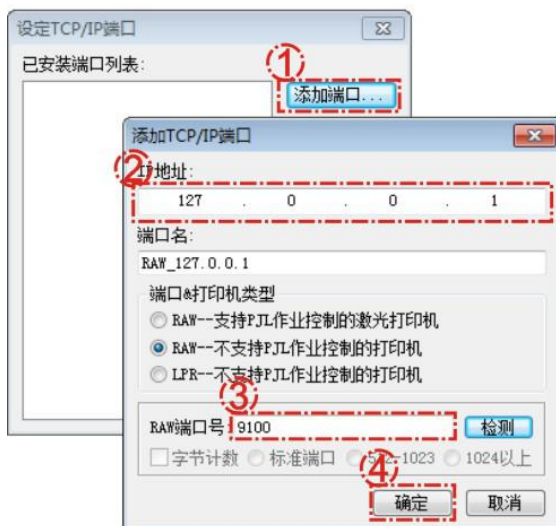
4. 点击设为默认打印机。



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。

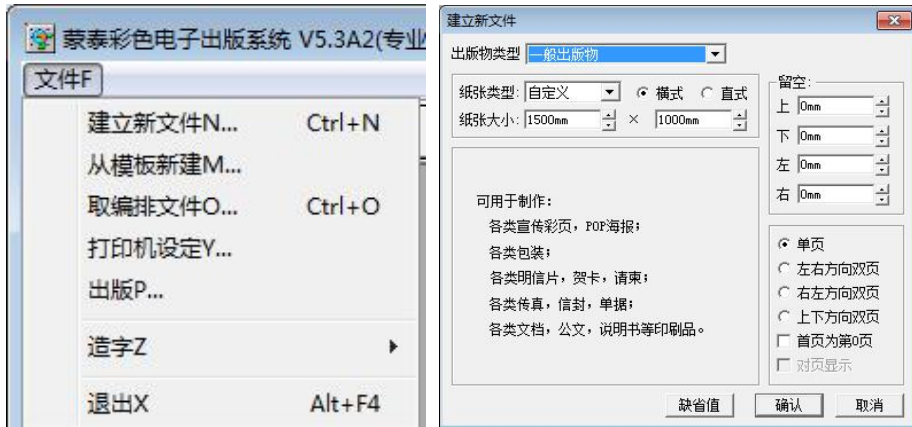


- 在弹出的窗口中选择添加端口，IP 地址输入 127.0.0.1，RAW 端口号输入 9100，点击确定完成。



如何打印作业

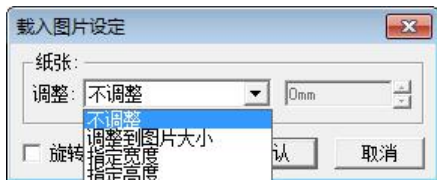
- 打开蒙泰，建立新文件，根据机器装载的材料宽度设置纸张大小。



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。



5. 确认后，点击打印。

维护

● 机器的清洁

- 1) 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。
- 2) 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。

● 运动部件的保养

- 1) 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。
- 2) 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。
- 3) 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。
- 4) 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。

● 喷头及墨站部位的维护

- 1) 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。
- 2) 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。
- 3) 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。

故障排除与诊断

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 | 红外对射感应器检测到异物 |
| 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 |

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，电机拨码是否正确。
 - 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。