



TRAINING
FOR THE PRODUCT

UV平板机 产品安装及使用

More



目录

contents

01

机器检测

02

软件安装及使用

03

喷头安装

04

机器校准

P
ART 01

机器检测

机器检测

Machine inspection



型号	6090
打印宽幅	600*900mm
打印接口	千兆网口
操作系统	XP/Win7/10
额定功率	250±5%W



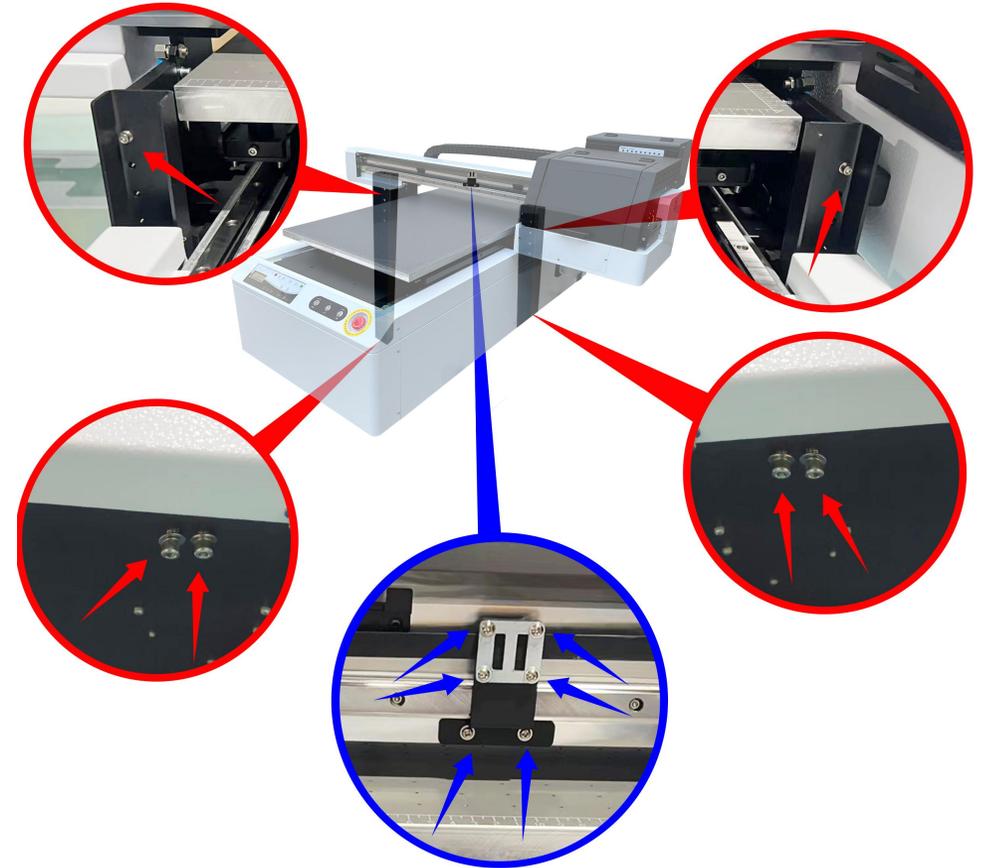
冷却系统	风冷	水冷
平台高度	0-120mm	
环境温度	15~30°C	
选配电压	110/220V	
吸风平台	有	

拆下固定铁件

1. 请按右边图片内容操作

PLEASE FOLLOW THE STEPS BELOW BEFORE STARTING

开机前请按以下步骤操作



STEP 01

Please remove the screws marked in red and remove the fixing iron

请拆除红色标注部位的螺丝并取下固定铁片

STEP 02

Please remove the screws marked in blue and remove the fixing iron

请拆除蓝色标注部位的螺丝并取下固定铁片

机器检测

Machine inspection

初步检测

1. 检查平台是否平衡
2. 缓慢推动小车至平台中间
3. 检查小车底部和平台是否平衡

*如果小车推不动，说明还有固定铁件未拆完

1



2



3



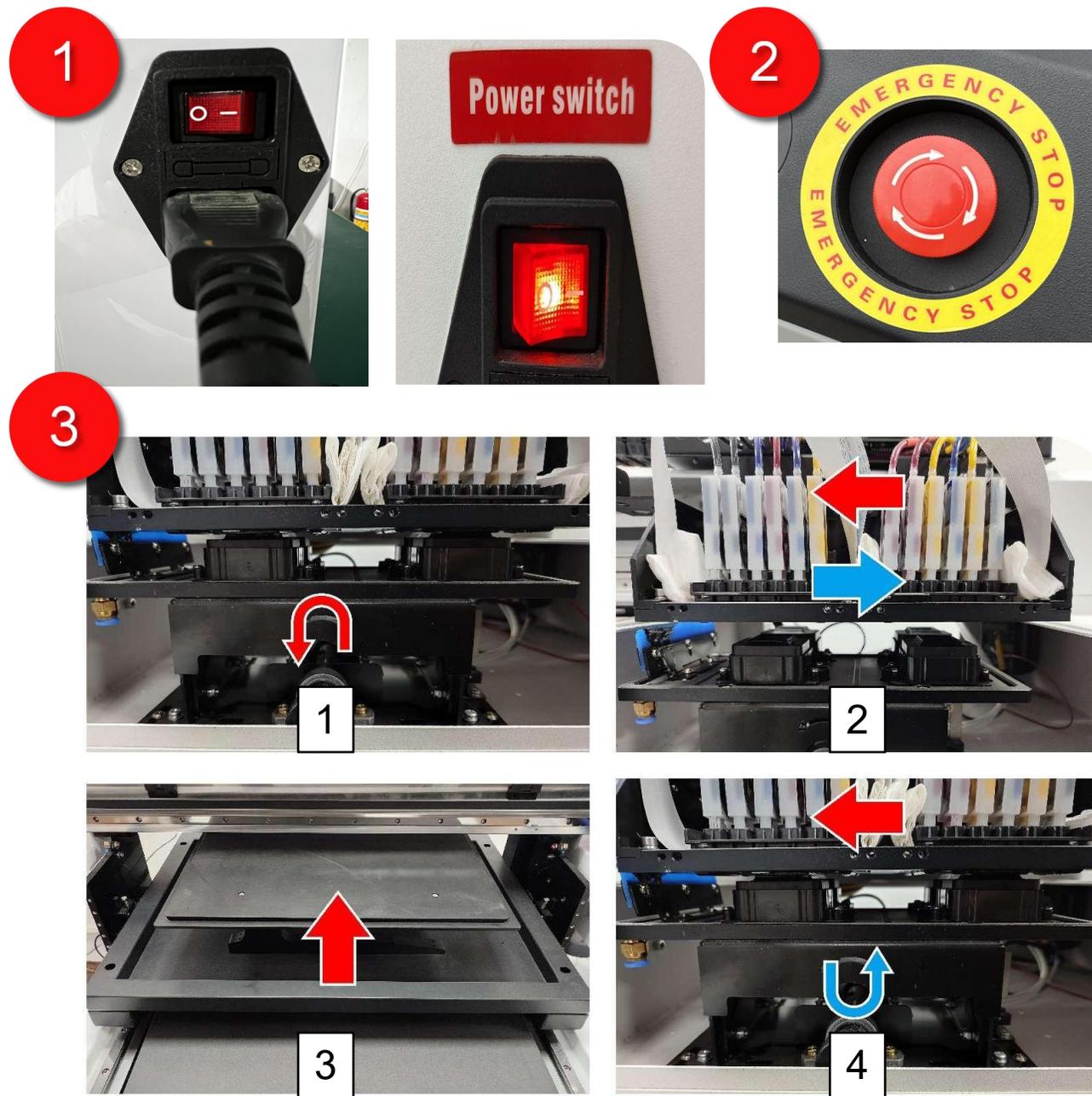
机器检测

Machine inspection

连接电源

1. 插上电源线，打开开关
2. 顺时针旋转急停按钮
3. 检查打印机自检动作是否正常

*开机之后会发出滴滴声，是墨盒的缺墨报警
属于正常情况



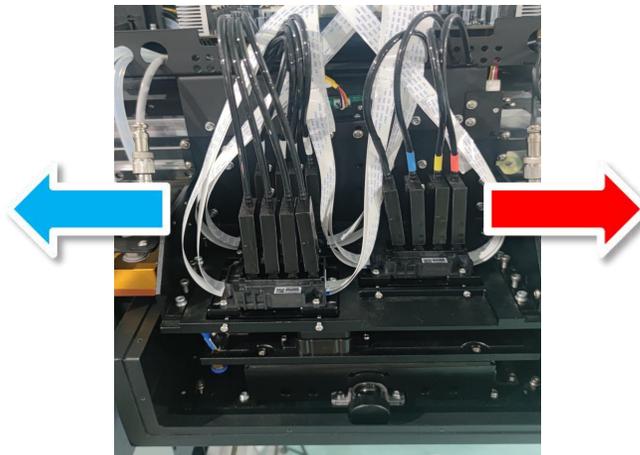
机器检测

Machine inspection

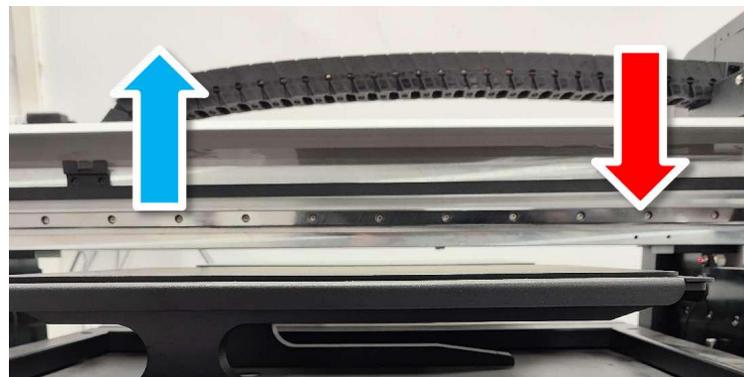
按键检测

1. 按前进/后退/左移/右移下方向
按键是否做出对应动作
2. 按上升/下降按键是否做出对应
动作

1



2



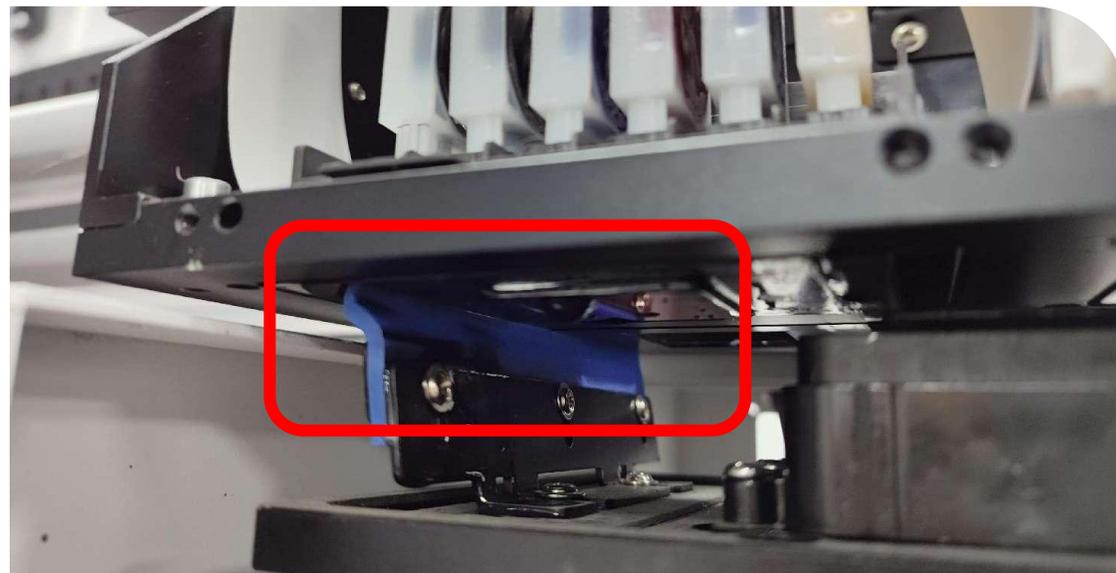
机器检测

Machine inspection

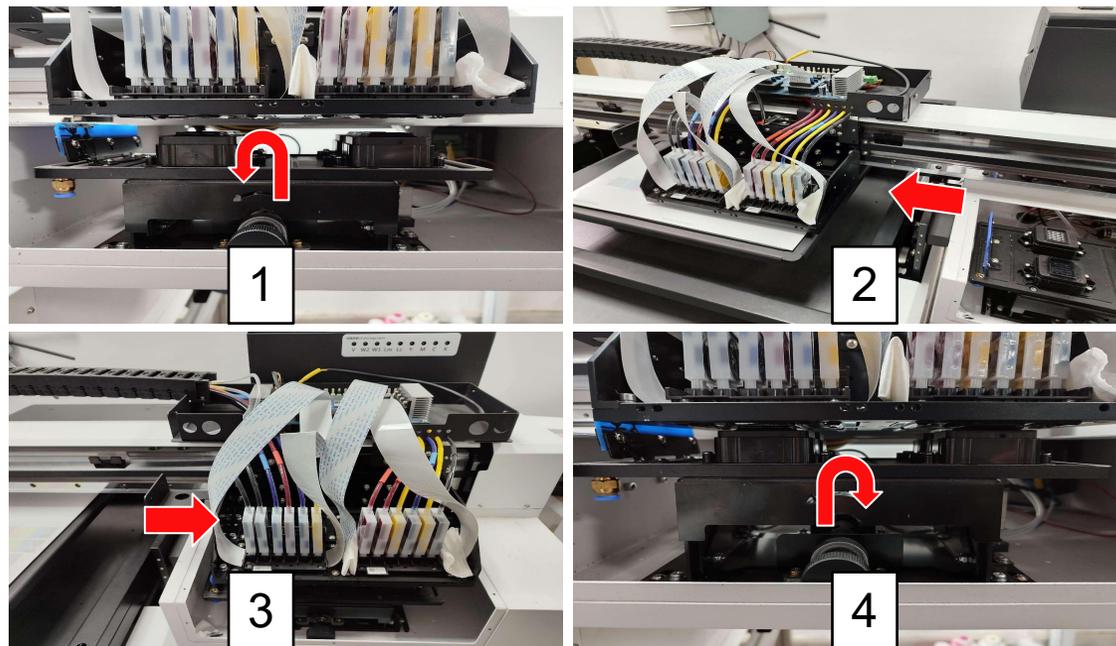
软件功能测试

1. 点击软件清洗功能，检查清洗动作和刮墨片高度是否正常
2. 点击软件检测功能，检查喷头小车动作是否正常

1



2





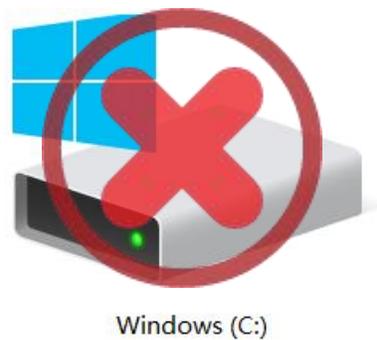
P
ART 02

■ 软件使用

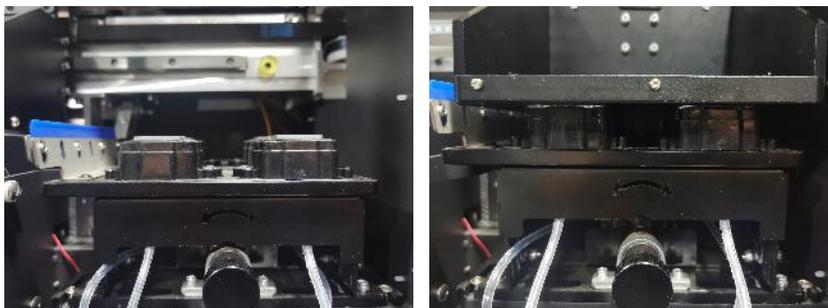
PrintExp



- ◆ 软件安装：从“解压包”中解压出“安装文件”，打开“安装文件”安装好即可
- ◆ 软件支持的电脑操作系统：Windows 7、Windows 10.
- ◆ 操作系统位数建议 64bit
- ◆ 建议：CPU 英特尔酷睿 i5 以上
内存 8G 及以上
必须含千兆网口



软件切勿安装在C盘



正常关机流程： 关闭软件 —— 等待机器小车架归位动作完成 —— 关闭打印机



*修改Ipv4

1. 打印机通过网线连接上电脑后，打开网络和共享中心内的“更改适配器设置”
2. 找到对应的以太网，右击属性，找到“Internet协议版本4”双击
3. 修改IP如下图，修改完成后点击确认

自动获得 IP 地址(O)

使用下面的 IP 地址(S):

IP 地址(I): 192 . 168 . 127 . 111

子网掩码(U): 255 . 255 . 255 . 0

默认网关(D): . . .

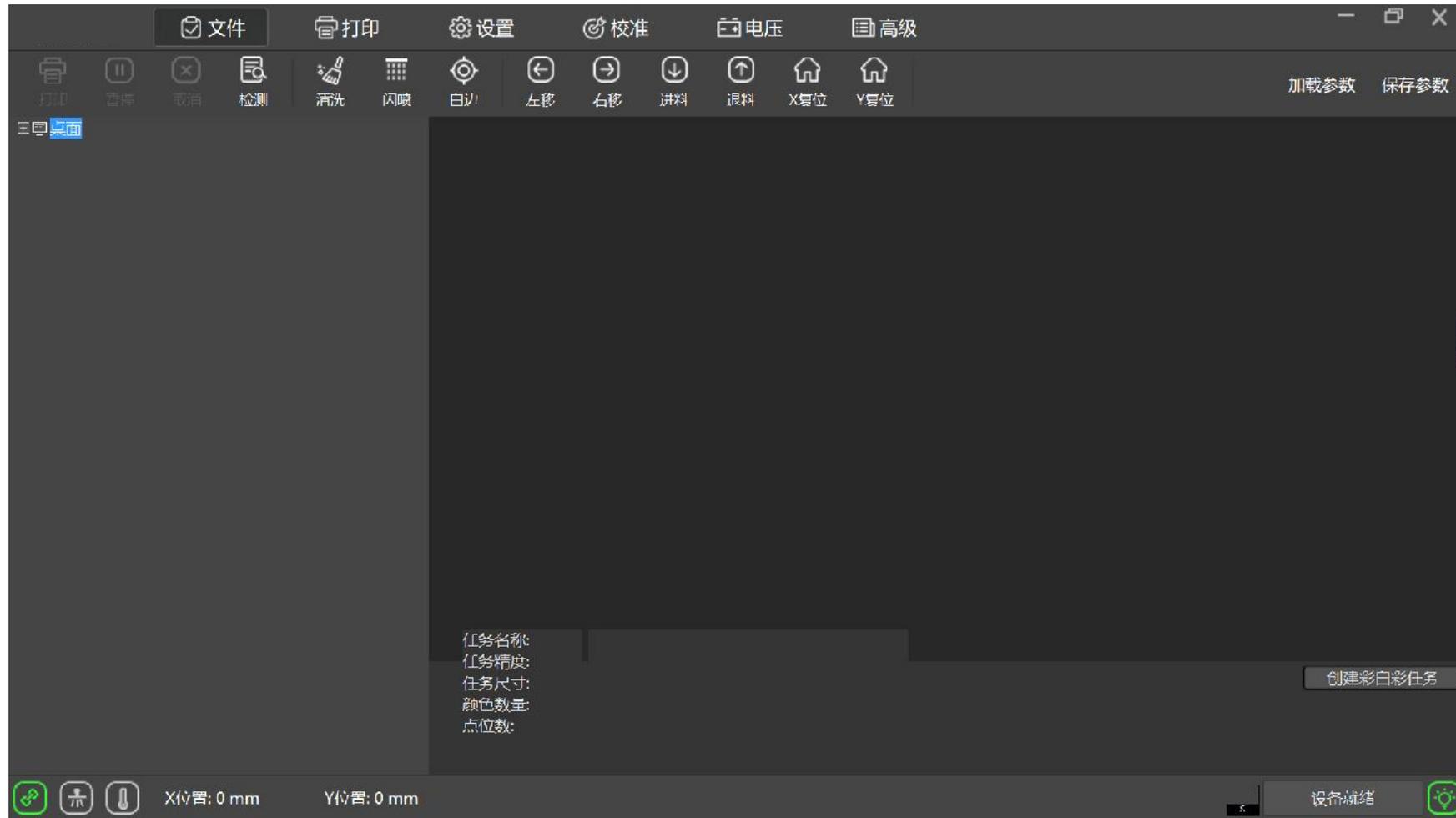
自动获得 DNS 服务器地址(B)

使用下面的 DNS 服务器地址(E):

首选 DNS 服务器(P): 192 . 168 . 127 . 111

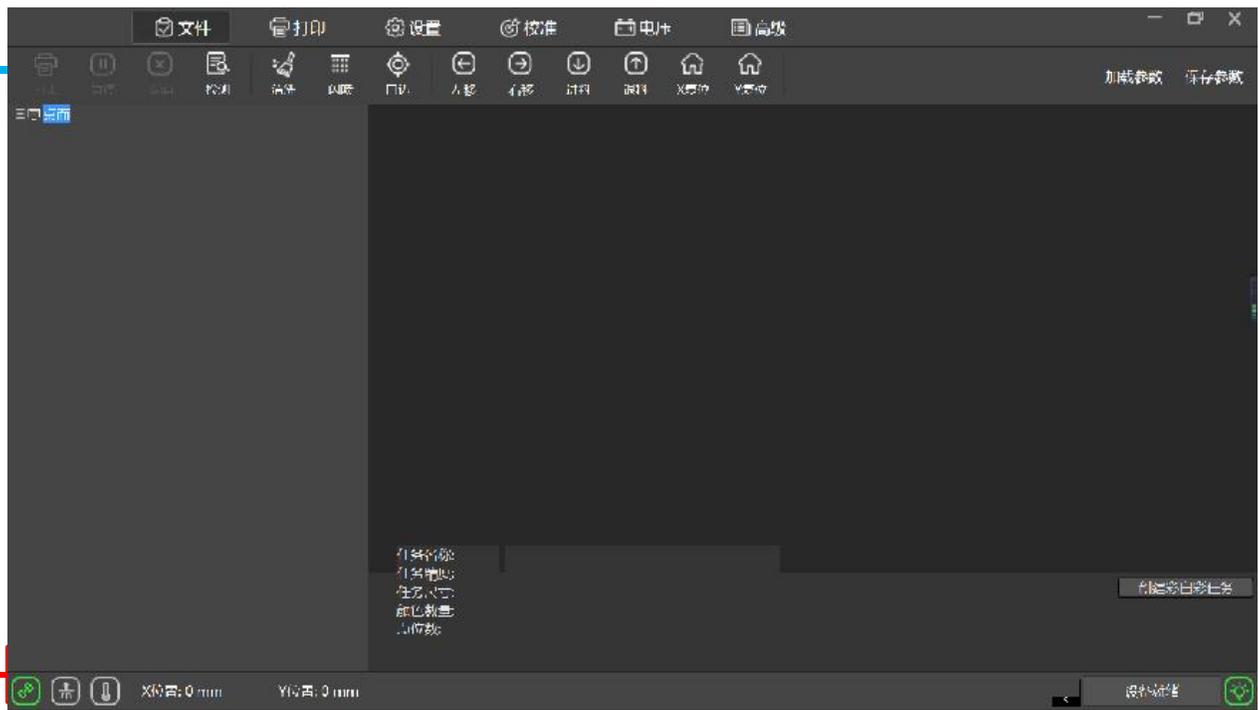
备用 DNS 服务器(A): . . .

PrintExp 文件界面



机器检测

Machine inspection



软件自检过程

1. 软件界面上方按钮会从“灰色”变成“白色”
2. 软件界面左下角的“链接”从红色闪烁变成常亮绿色

软件使用

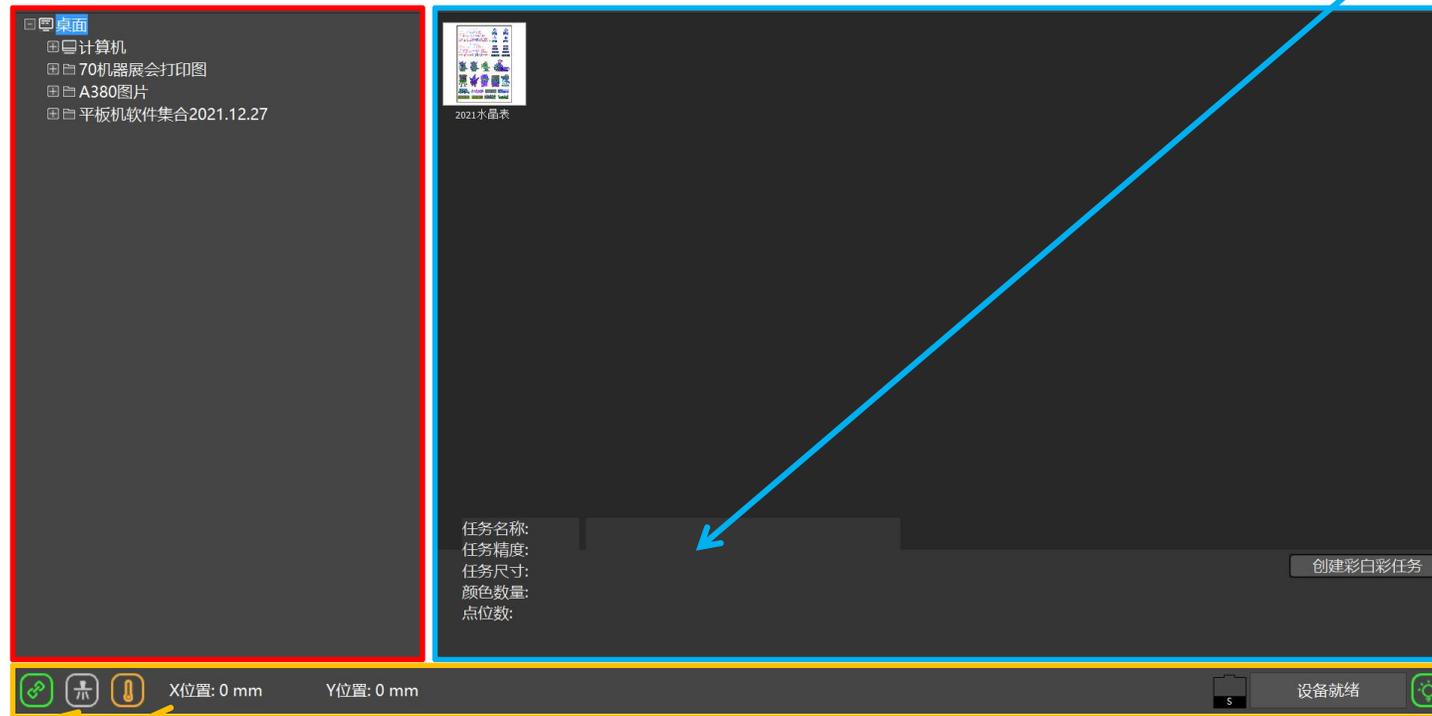
Software usage



- ◆ 打印：打印任务栏中选中的任务
- ◆ 暂停：打印过程中，暂停当前的打印；点击“暂停”后，“暂停”会变成“继续”；点击“继续”可继续打印未完成的任务
- ◆ 取消：打印过程中，终止当前的打印任务
- ◆ 检测：打印测试条，用于观察当前喷头的状态及打印初始点位置
- ◆ 清洗：根据实际情况，可对单个或全部喷头进行清洗
- ◆ 闪喷：闪喷开关按钮，点击后喷头会进行喷墨
- ◆ 白边：将当前位置设置为X白边
- ◆ 移动：对喷头小车或耗材进行移动
- ◆ X复位：点击后喷头小车归位原点

◆ 文件夹列表

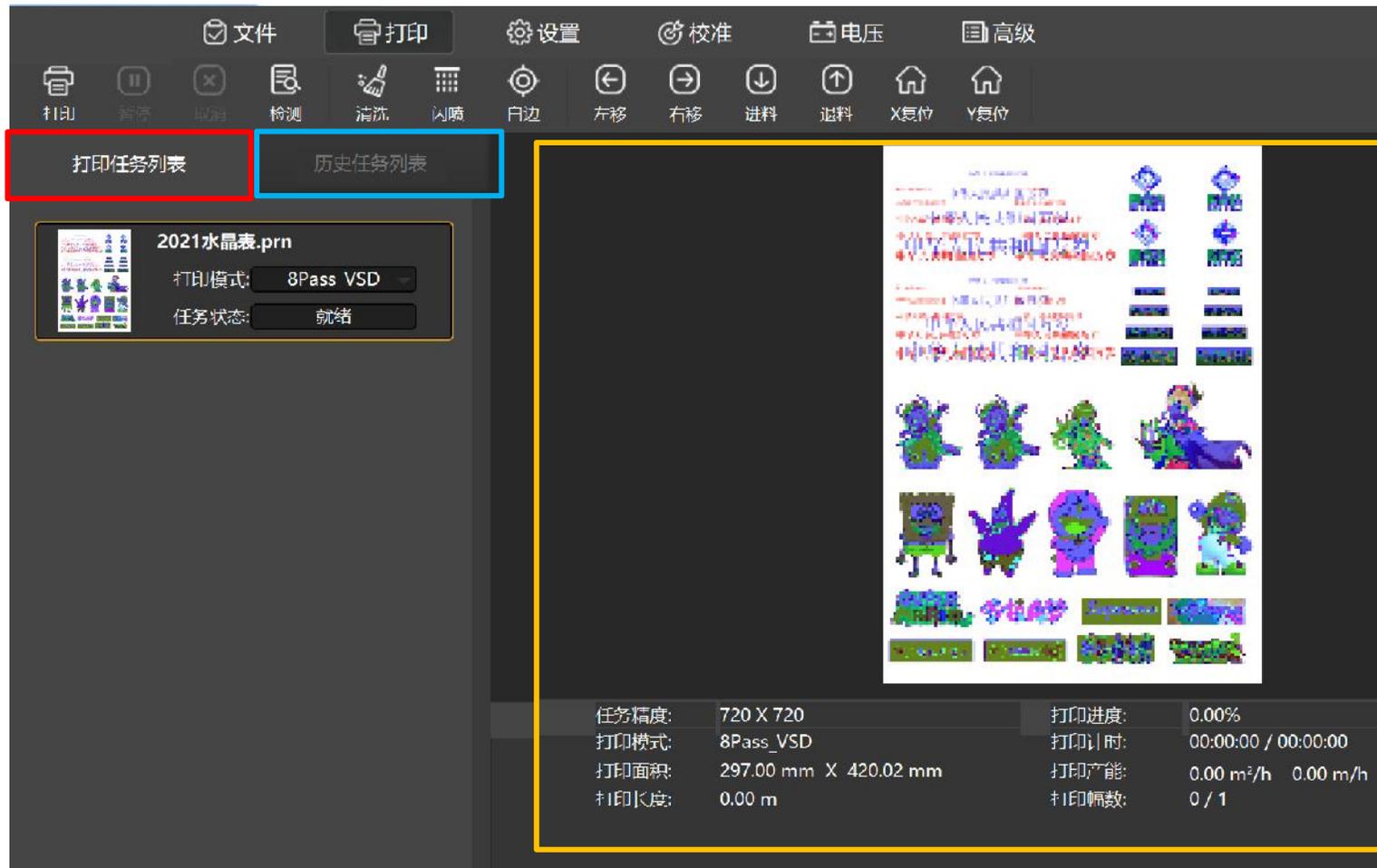
◆ 预览当前文件夹中的prn文件及其信息



◆ 显示打印机和电脑连接状态、喷头温度、错误代码提示处

软件使用

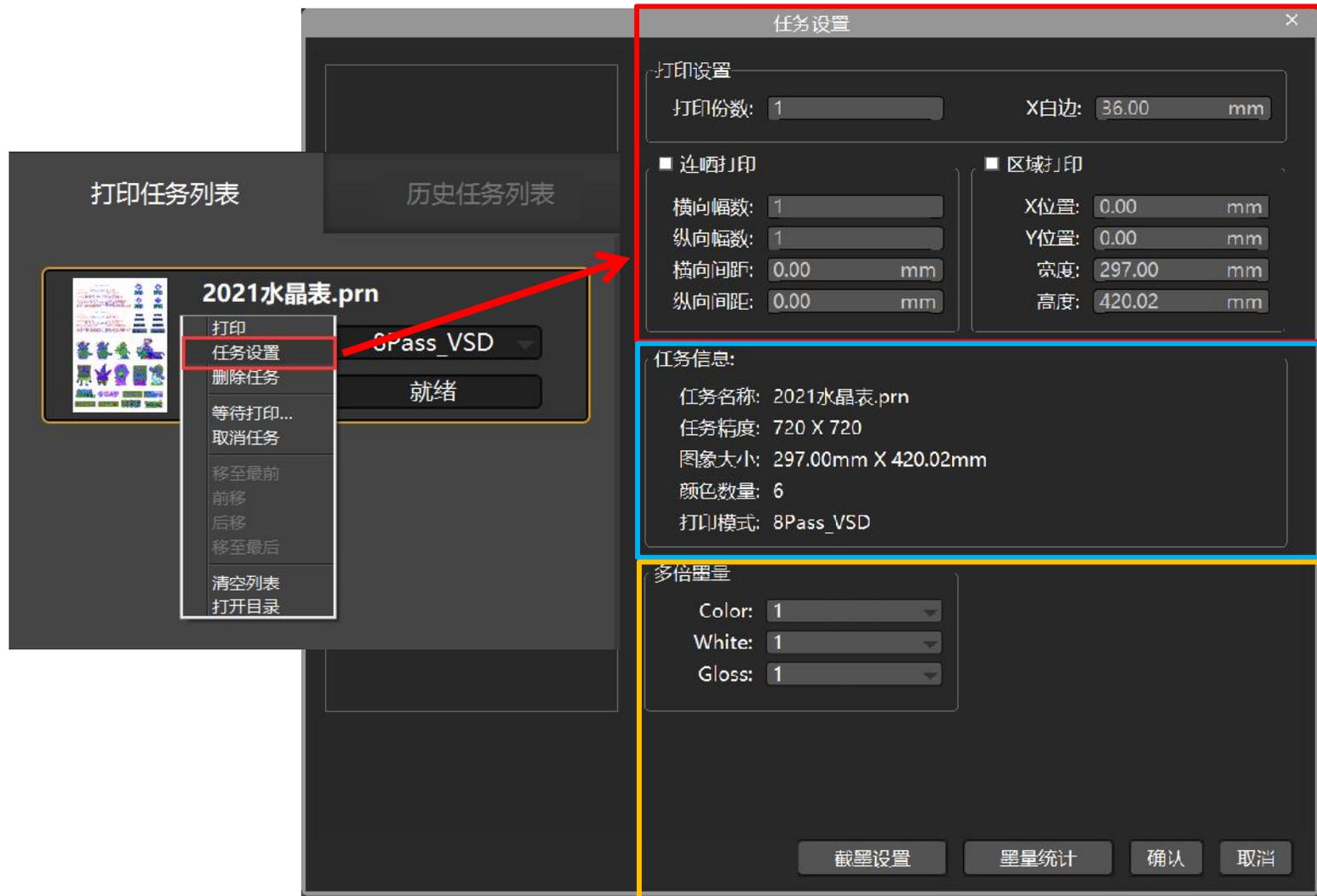
Software usage



- ◆ 打印任务列表：打印任务列表，可观察当前任务的打印模式和打印状态
- ◆ 历史任务列表：打印任务正常打印完毕后，会寄存在历史任务列表，双击任务可以将任务返回至打印任务列表。
- ◆ 任务信息：当前选中的打印任务预览图及其信息

软件使用

Software usage



- ◆ 打印设置：可控制打印任务的份数
- ◆ 连晒打印：勾选后，可以调整单个任务纵向或横向打印幅数
- ◆ 区域打印：勾选后，可以调整需要打印的区域

◆ 打印信息：显示当前任务的基本信息

- ◆ 多倍墨量：控制对应墨量进行多倍出墨，会大幅度影响打印速度
- ◆ 截墨设置：可对单个颜色进行墨量控制



常规设置

打印速度

总共三个档位；低速、中速、高速

打印方向

总共三个打印方向；向左、向右、双向，其中向左向右为单向打印，速度一致

印前闪喷

开启或关闭；开启后，打印任务前喷头会进行一次闪喷

其它设置

默认即可，部分机型不含其它设置功能



彩条设置

彩条位置

总共有四个选项；关闭、左侧、右侧、两侧

彩条模式

总共有三个模式；默认第一个即可

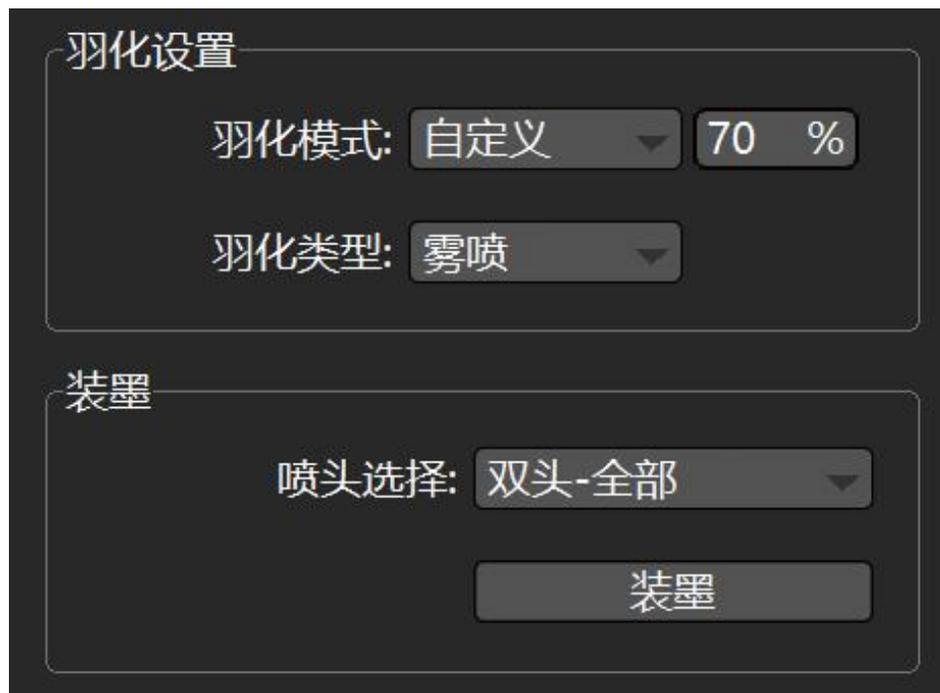
彩条浓度

总共有三个档位；弱、中、强，选择弱浓度即可

彩条宽度及距离

可调整彩条的宽度以及离打印图片的距离

***彩条的作用是使喷头每个通道颜色都处于工作状态，让通道保持通畅，建议是开启彩条**



羽化设置&装墨

羽化模式

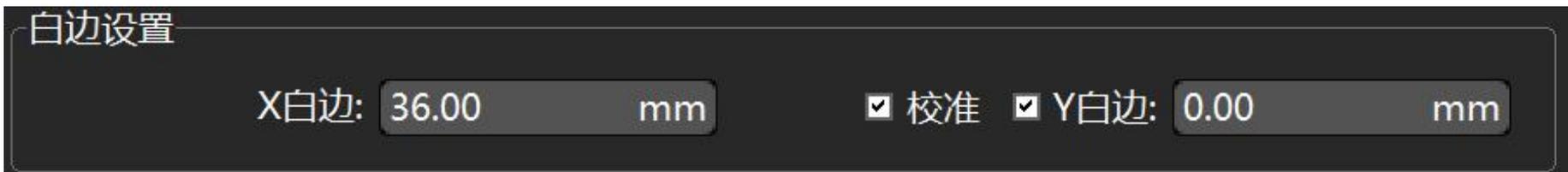
一般设置普通羽化或自定义70%以上

羽化类型

根据喷头状态情况进行调整，一般使用雾喷即可，状态较差时可使用雾喷加强A

装墨

可以选择特定喷头或全部喷头进行装墨，一般情况下装墨时间不超过10秒



白边设置

X白边

调整打印任务时X的初始位置

Y白边

调整打印任务时Y的初始位置，部分机型不含此功能

PrintExp 设置界面



*修改任何设置后，都需要点击右上角的保存参数才生效



Photoshop制作专色



Photoprint、锐印 (RIPrint)、蒙泰 (Maintop)
进行锐图

◆ * 含视频操作

An aerial view of a city skyline, likely Tokyo, featuring numerous skyscrapers and buildings. A large red square graphic is overlaid on the left side of the image, containing the text 'PART 03'. A smaller red square is positioned to the left of the main title. A thin black line is drawn below the main title.

P
ART 03

喷头安装

THREE

喷头安装

Nozzle installation

墨盒加入对应的墨水

1. W=白墨 V=光油
2. 加至墨盒一半即可
3. 白墨墨水先摇晃一下再倒入墨盒

*文件夹内含打印机安装喷头视频



喷头安装

Nozzle installation

安装前准备

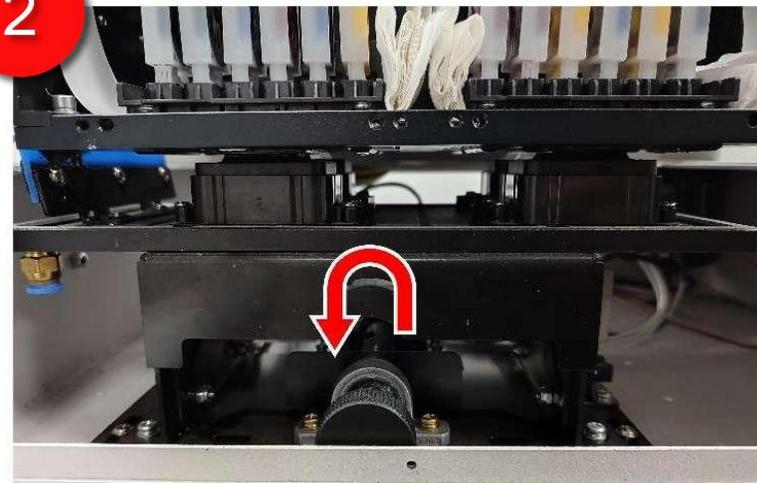
1. 关闭打印机
2. 手动下降墨栈
3. 取下小车架盖子

*文件夹内含打印机安装喷头视频

1



2



3



喷头安装

Nozzle installation

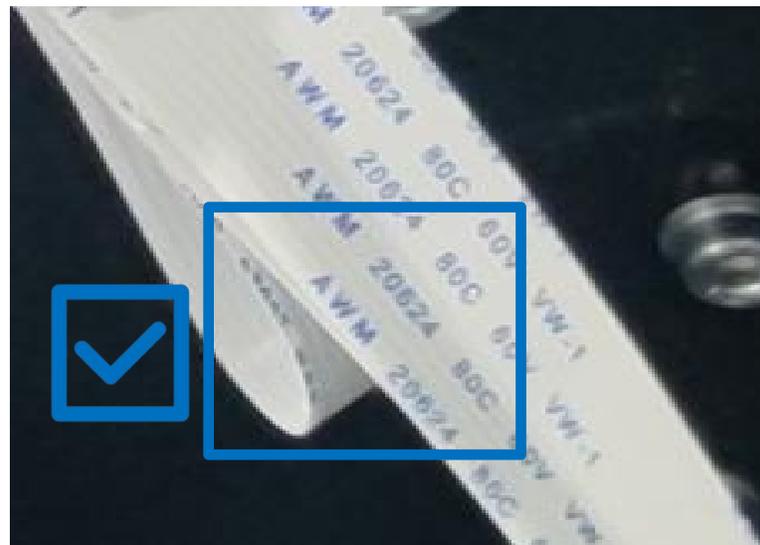
排线注意事项

安装排线

安装喷头排线需细心，安装手法不恰当可能会导致喷头电源搭接在一起，导致主板或者喷头烧坏

折叠排线

折叠排线不影响排线的正常使用，如果排线理不顺，可以适当进行折叠



喷头安装

Nozzle installation

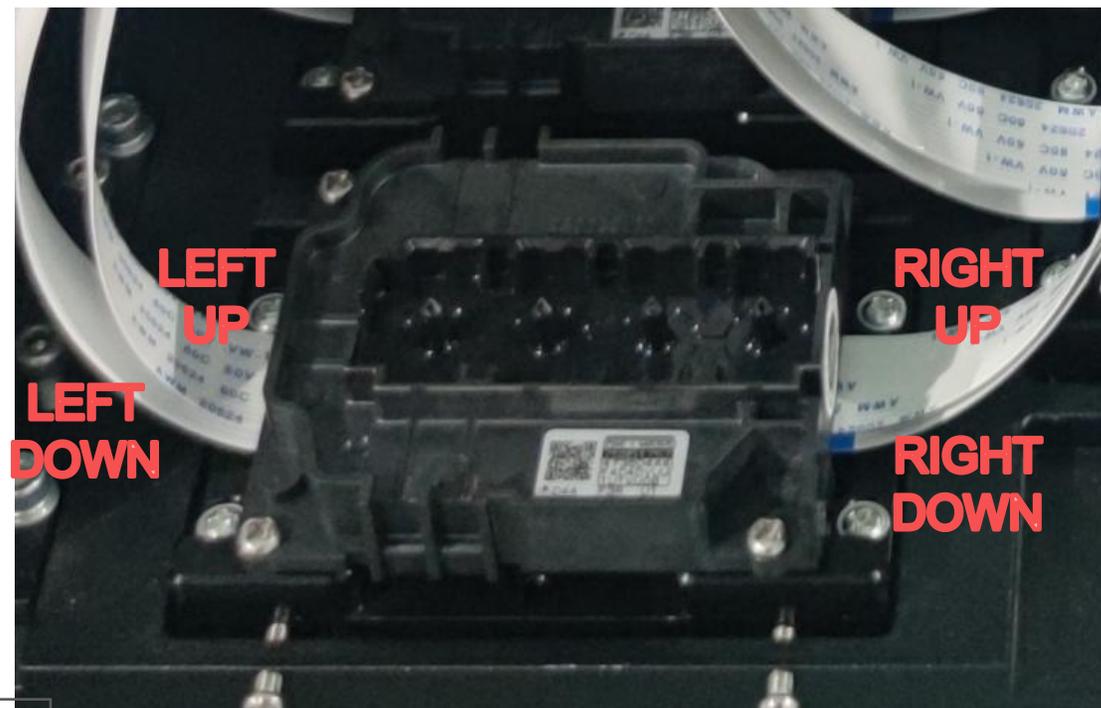
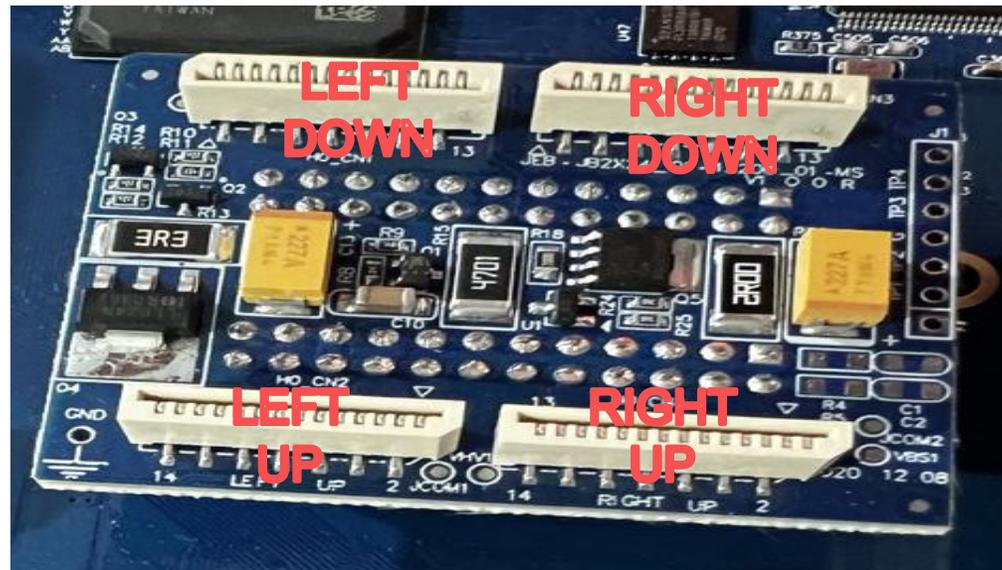
接口注意事项

板卡接口

板卡接口处分上下左右方向，且有表明连接喷头的**左上/下接口**或**右上/下接口**

喷头接口

正视喷头（如右图），左侧即为连接板卡对应的**LEFT UP/DOWN 位置**，右侧即为连接板卡对应的**RIGHT UP/DOWN 位置**。



喷头安装

Nozzle installation

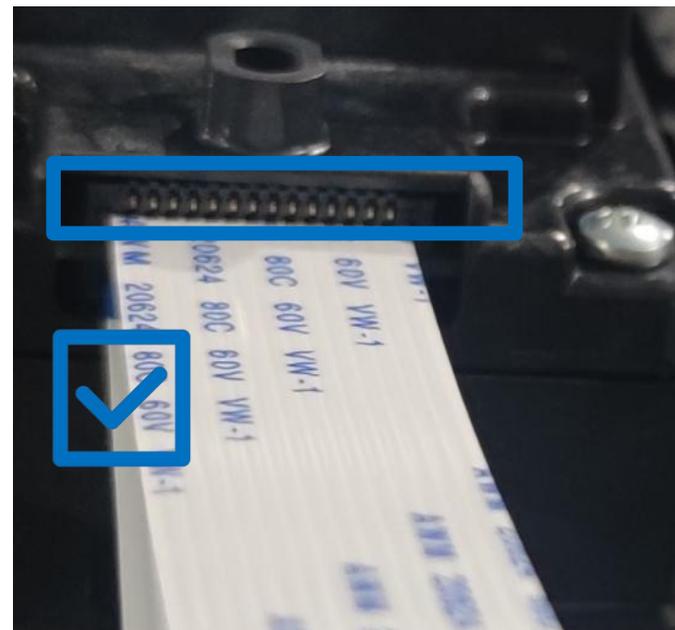
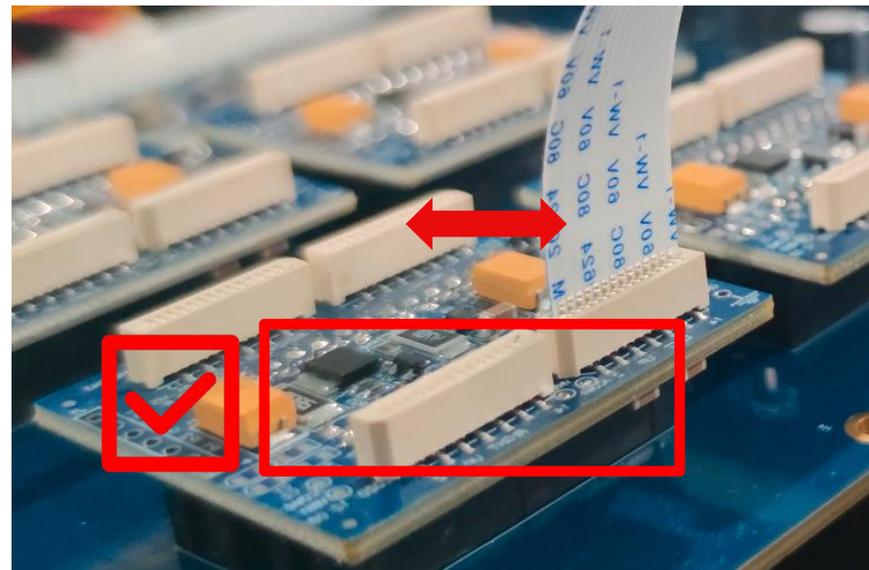
排线注意事项

板卡排线

双手抓紧排线端口处，对准板卡接口两边同时按下去。安装好后，检查排线露出针脚长度是否一致。

喷头排线

捏住端口处，往喷头接口顶住推进去。安装好后，检查排线露出针脚长度是否一致。



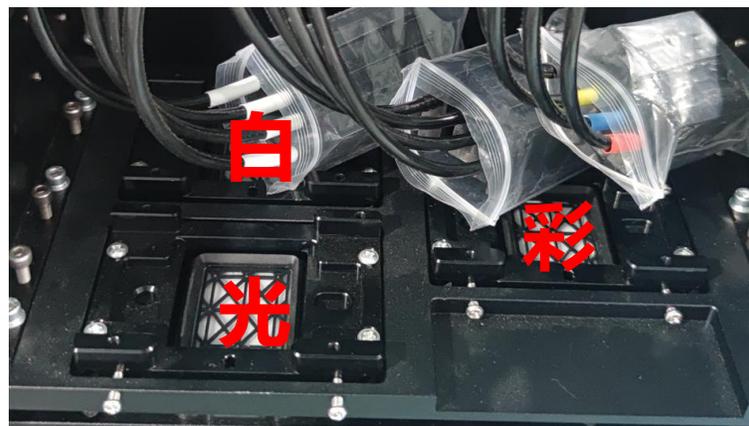
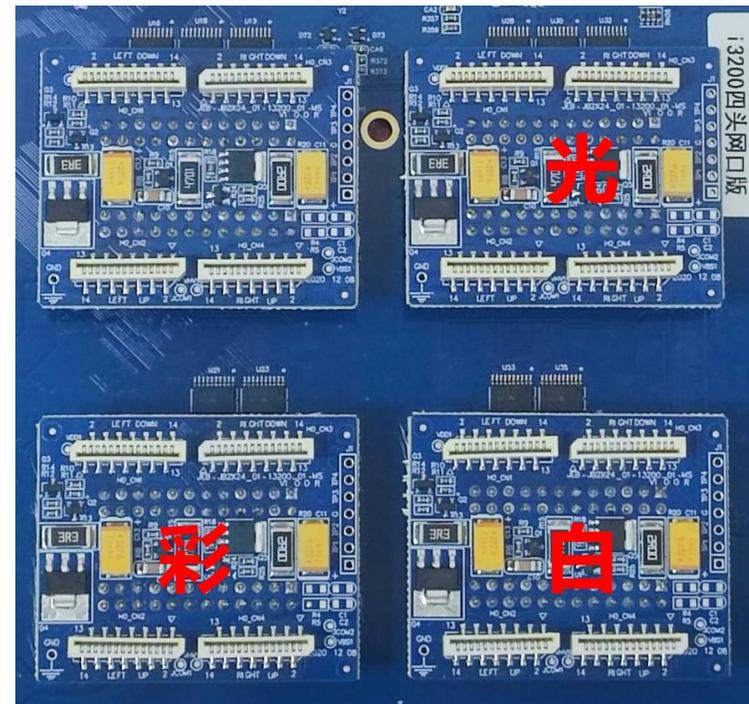
喷头安装

Nozzle installation

6090三头接法

1. 适用于三头 i3200 的白彩光油方案
2. 注意安装位置和安装手法

*确保打印机是断电状态下才能进行喷头排线安装





喷头安装

Nozzle installation



由于白墨的特性，若打印机长期不打印，喷头容易堵塞，即使当天没有打印任务，也要进行1-2次的喷头清洗，保证喷头不被堵死，最久不超过3天

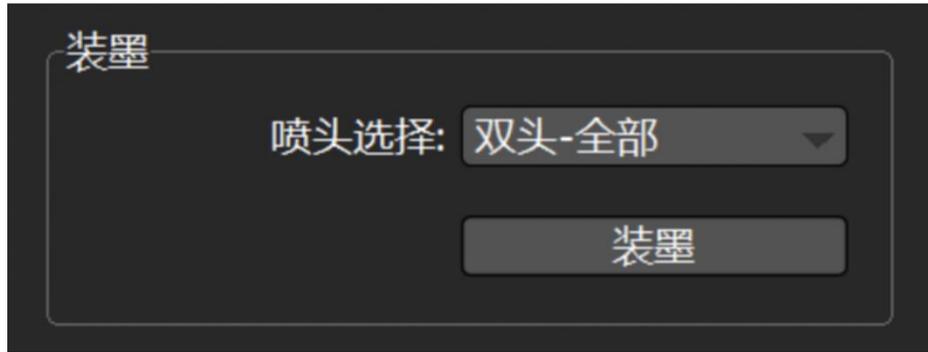


P
ART 04

■ 机器校准

装墨

1. 开机自检完成后，将墨泵的出墨管接到废墨瓶。



2. 然后软件点击“设置”——点击选择“全部”(代表所有喷头)——“装墨”——等废墨罐有废墨流出后点击“停止”。

机器校准

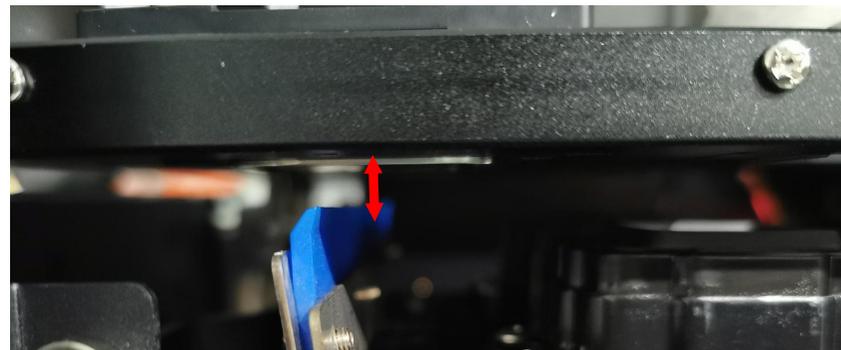
Machine calibration

软件清洗及测试条步骤



清洗

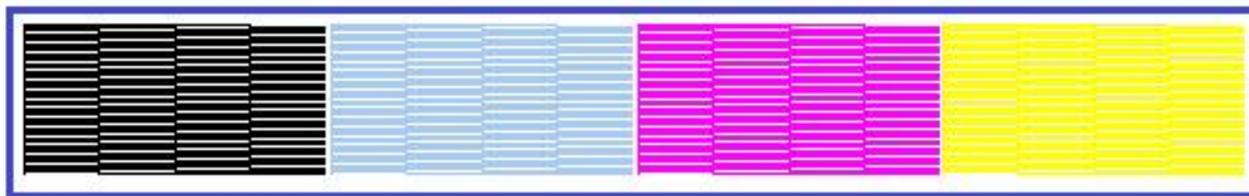
1. 装墨完成后，点击按钮“清洗”——全部清洗_弱
2. 期间需要查看刮片是否刮干净喷头上的墨水，假如出现以下情况，清洗时候喷头与刮片没接触，则需要调整以下刮片的高度。





测试条

1. 清洗完成后，点击“检测”
2. 耗材上会出现测试图，检查测试图



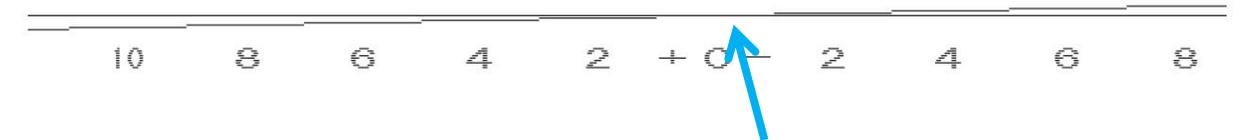
3. 上图是完美的喷头状态图，如出现断针，需清洗喷头，尽量确保喷头状态良好。

基准步进

1. 点击“步进校准”——点击“打印”
2. 如下图所示，步进偏移了“-6”，需在编辑框填入“-6”，然后点击计算，再点击“参数保存”按钮保存，接着再打印一个基准步进校准图，确认是否步进已在零点位置。



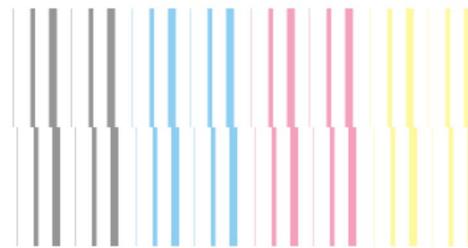
3. 如还不在“0”点位置，再根据打印的校准图进行加减，直至校准到“0”点为止



垂直校准



1. 点击“喷头检测”——点击“垂直检测”
2. 如下图所示，垂直校准图显示喷头已经倾斜，需要调整喷头底座头，先将三颗螺丝扭松，再调整左下角的长螺丝，长螺丝扭紧则向“左下拉”；长螺丝扭松则向“右上推”

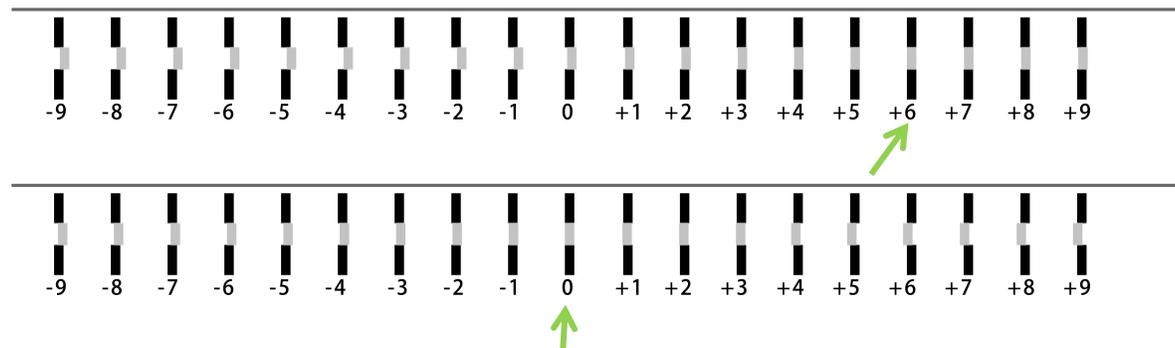


3. 直至喷头垂直打印出下图，这种状态即表明喷头已经垂直



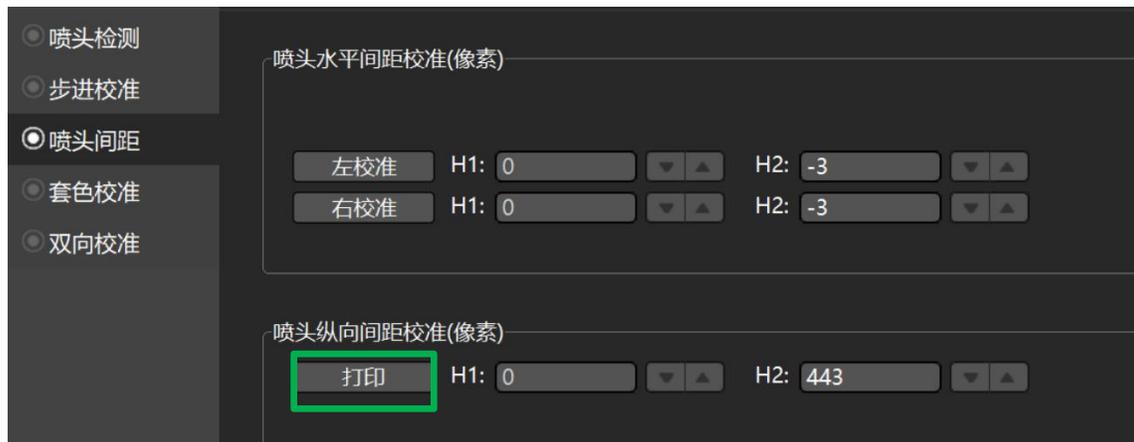
左/右校准

1. 点击“喷头间距”——点击“左/右校准”
2. 如下图所示，上下0点已经对准，则不需要进行调整。如果不在“0”点位置，再根据打印的校准图进行对应颜色框内加减，直至校准到上下都为“0”点为止

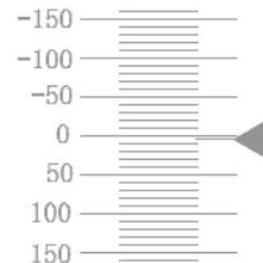


3. 水平校准修改时以1号喷头为基准，不修改1号喷头数据情况下依次修改2号喷头数据

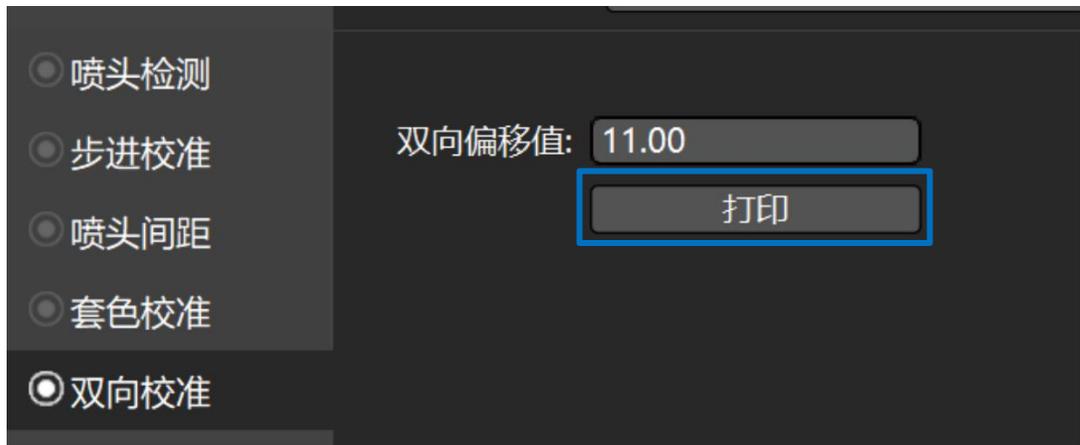
纵向校准



1. 点击“喷头间距”——点击“打印”
2. 如下图所示，纵向偏移了大约“+2”，需在纵向校准“H2”编辑框填上“原数值+2”，再点击“应用”按钮保存，接着再点击“纵向校准”，再打印一个纵向校准图，确认是否步进已在零点位置。

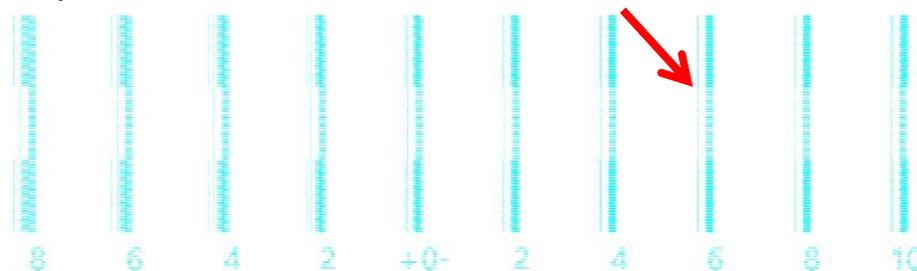


3. 如还不在“0”点位置，再根据打印的校准图进行加减，直至校准到“0”点为止
4. 纵向校准修改时以1号喷头为基准，不修改1号喷头数据情况下依次修改2号喷头数据



双向校准

1. 点击“双向校准”——点击“打印”
2. 如下图所示，双向偏移了“-6”，需在编辑框填上“5”，再点击“参数保存”，接着再打印一个双向校准图，确认是否步进已在零点位置。



3. 如还不在于“0”点位置，再根据打印的校准图进行加减，直至校准到“0”点为止

