



XP600 双头 校准工具说明书

公司地址：广州市番禺区石碁镇亚运大道 1003 号 3 号楼 201-206

公司网址：<http://www.gzsunyung.com>

版权申明

本手册版权归广州市森扬电子科技有限公司（以下简称广州森扬）。任何未经广州森扬书面许可，不能修改本手册中关于产品和产品规格等相关文件。

广州森扬不承担由于使用本手册或本产品不当，所造成的不必要的损失和伤害。

广州森扬具有本产品及其软件的专利权、版权和其它知识产权。未经授权，不得直接或者间接地复制、制造、加工、使用本产品及其相关部分。

目录

版权申明	2
目录	3
第一章 校准工具软件	4
1.1 工具运行环境	4
1.2 安装说明	4
1.3 更新说明	4
1.4 工具简介	5
第二章 “文件”模块说明	5
第三章 “打印”模块说明	6
第四章 “校准”模块说明	8
第五章 “设置”模块说明	11

第一章 校准工具软件

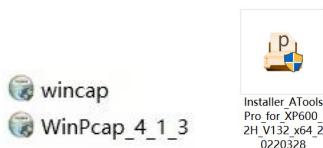
1.1 工具运行环境

硬件环境：

- 1、PC 系统：win XP/7/8/10
- 2、内存：4.0G 内存
- 3、硬盘空间：100GB 硬盘
- 4、电脑网卡：百兆网络

1.2 安装说明

- 1、安装软件环境
- 2、解压工具压缩包，根据指示“下一步”执行安装工具
- 3、安装成功后，桌面显示工具图标

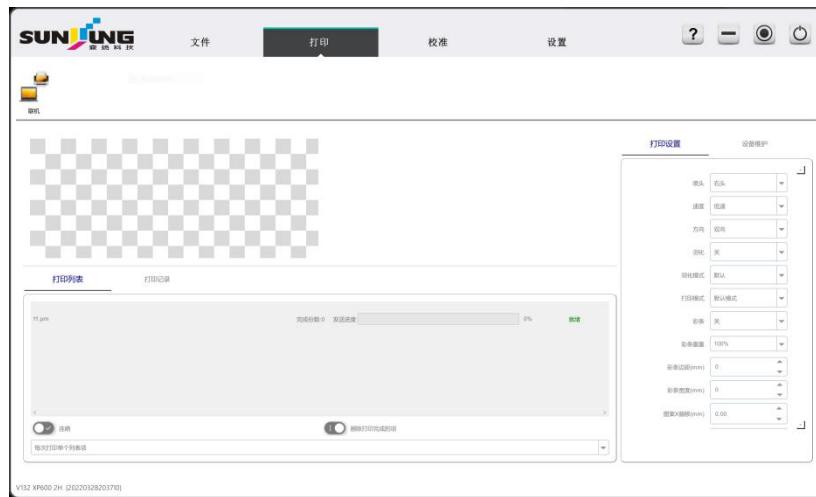


1.3 更新说明

- 1、修改连晒，删除异常问题
- 2、修改套色固定基准通道
- 3、完善导入导出配置功能
- 4、支持新 uv 模式切换
- 5、修改通道屏蔽，Y 偏移异常等 bug
- 6、带 LowRes 是支持 360x720 4pass

1.4 工具简介

工具的具体功能与要求决定着工具总体设计的基本思想和整体构架，是工具设计的指导方向，是工具开发的基本目标。工具的设计是以工具的具体功能与要求为核心进行的，而工具的设计也是以达成工具的具体功能与要求来展开的。因此，在设计起始，先明确工具的具体功能与要求。工具分为几大模块，分为“设置 IP 及联机”模块、“双向校准”模块、“步进校准”模块、“维护”模块、“打印设置”模块、“高级设置”模块。



第二章 “文件” 模块说明

文件参数界面

文件添加路径：找到文件所在文件，双击文件添加。

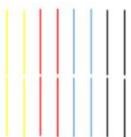
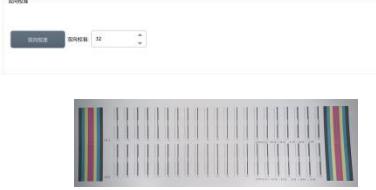
第三章 “打印” 模块说明

打印界面	<p>图标说明：</p> <ul style="list-style-type: none"> 联机：联机打印 开始：开始打印任务 删除文件：删除打印文件 喷嘴测试：打印测试条 左移：向左移动小车 右移：向右移动小车 停止小车：小车停止移动 回仓：移动小车到原点位置 原点定位：定位小车的位置 退料：退纸 进料：进纸 停止走纸：走纸动作停止 自动清洗：进行喷头清洗动作 封头：对喷头进行封头动作 闪喷：喷头进行闪喷动作 停止闪喷：停止闪喷动作 手动清洗：手动进行清洗 停止清洗：停止手动清洗 连晒：多份任务数据合并成一份数据
作业预览界面	<p>说明：</p> <p>可预览文件路径，图片长宽、分辨率、颜色数、文件大小。</p>

功能	说明
喷头	可选择喷头数量打印
速度	可选择速度一或速度二打印
方向	可选择双向打印或者单向打印
羽化	可选择边缘模糊度
羽化模式	默认：羽化比例高 模式 1：羽化比例中 模式 2：羽化比例低
打印模式	可选择默认、均匀或者高增量模式
彩条	可选择无彩条或左边、右边、双边有彩条
彩条墨量	打印彩条时出墨的墨量
彩条边距 (mm)	彩条跟打印图的边距
彩条宽度 (mm)	彩条的宽度
图案 X 偏移 (mm)	设置 X 轴的偏移距离
图案 Y 偏移 (mm)	设置 Y 轴的偏移距离

第四章 “校准” 模块说明

校准界面		
基准点		说明: 可选择基准色的颜色, 可选择基准点的大小。
步进校准	 	步进校准: 点击“步进校准”按钮, 确认进入步进校准, 将测量出的步进校准框中的距离 B (单位: mm) 填入“测试距离”中, 点击“计算”。 步进微调: 点击“步进微调”按钮, 打印步进微调校准条, 线吻合时对应的数值填入微调框中, 点击“计算”, 调试好后点击步进校准中的“保存”按钮。
机构校准	水平线测试: 	操作方法: 打印校准图后, 使用放大镜观看 C1 与 C8、C1 与 C7 接口处。
	垂直面测试: 	操作方法: 打印出垂直面校准图后, 观看长短线吻合的那组对应的数值, 正确位置为左右数值相同, 若左右数值不一样则小车底板左右高低不平, 数值大的对应底板偏高的那边。

	垂直测试: 	操作方法: 打印垂直测试条，观看线条连接处。 喷头正确位置示意图： 
	机构测试: 	操作方法: 打印高级双向校准，观看“0”处的线条是否重合。
双 向 校 准		操作方法: 打印双向校准，双向值准确时在“0”处，线条是吻合的，如果不吻合，则按趋势找到吻合那组线，写对应的数值增减到双向校准框中。
水 平 间 距 校 准		操作方法: 打印水平间距测试条，双向值准确时在“0”处，线条是吻合的，如果不吻合，则按趋势找到吻合那组线，写对应的数值增减到双向校准框中。
垂 直 间 距 校 准		双头垂直间距: 控制两个头打印在 Y 方向重叠到一起。 头一/头二内部垂直: 控制头内部打印在 Y 方向重叠到一起。

套色校准

套色校准

左对齐		右对齐	
ch11	0	ch10	0
ch9	0	ch8	0
ch7	0	ch6	0
ch5	0	ch4	0
ch3	0	ch2	0
ch1	0	ch0	0

左对齐图案 右对齐图案

**操作方法:**

先默认为“0”，选择喷头打印校准条，查看 CH0 – CH15 中吻合线组对应的数值填入对应的框中。

第五章 “设置” 模块说明

基本设置	 <p>UV 灯控制: 详细说明见另 UV 灯说明书。 配置文件: 导入配置文件: 将.pfg 文件导入到工具中。导出配置文件: 将工具参数以.pfg 格式文件保存到电脑。</p>
高级设置	 <p>电压类型: 根据不同的墨水选择不同的波形。 电压调整: 可适当调整电压改变出墨力度, 电压限制在 450 到 600 之间。 通道配置: 选择白彩或双彩。 墨序: 根据面板测试条颜色排列从左到右, 自上而下依次填写。 双头墨序: 根据面板测试条颜色排列从左到右, 自上而下依次填写。 打印闪喷开关: / 打印闪喷点数: / 空数据闪喷间隔: / 起点一致: 确定不同分辨率下打印起点一致/默认。 平台复位: 确定打印起点在当前位置/复位。 跳白: 选择是否打印图片空白处。 UV 灯偏移: 有 UV 灯时需要开启。 空打 pass 数: 打印完图纸后, 继续空打设置 pass 数(不出墨)</p>
IP 设置	 <p>自动获取 IP/手动输入 IP</p>
厂商设置	<p>更改端口: 输入 TCP/IP 网址和端口号, 点击“应用”按钮, 端口更改成功。</p>