



# 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

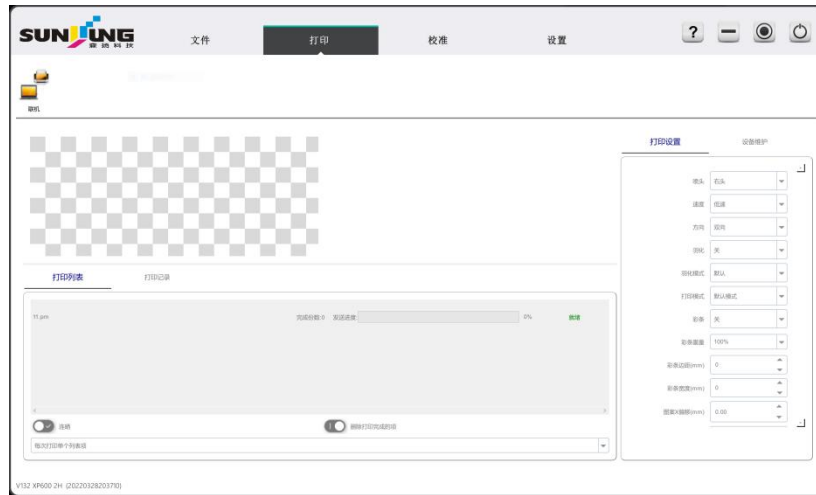


### 1.3 更新说明

- 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。



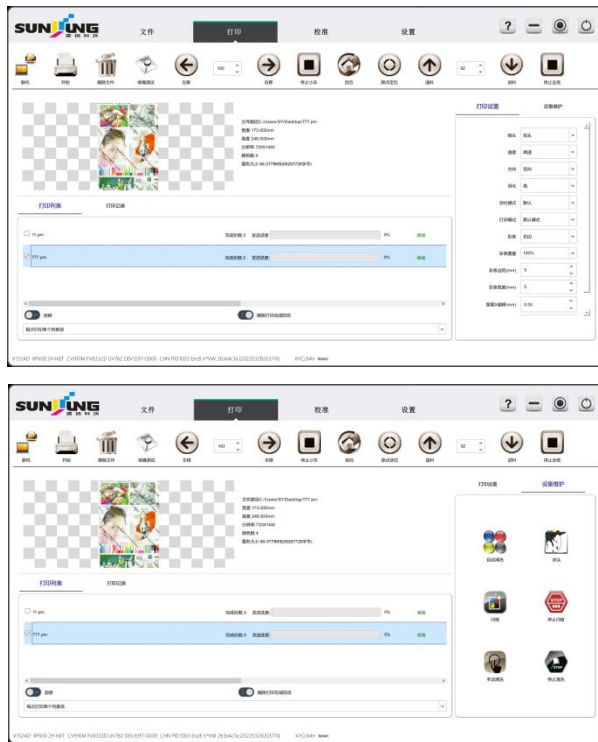
## 第二章 “文件” 模块说明

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



图标说明:

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



说明:

可预览文件路径, 图片长宽、分辨率、颜色数、文件大小。

## 打印设置界面功能说明

打印设置

设备维护

喷头

双头

速度

高速

方向

双向

羽化

高

羽化模式

默认

打印模式

默认模式

彩条

右边

彩条墨量

100%

彩条边距(mm)

5

彩条宽度(mm)

5

图案X偏移(mm)


0.00

图案Y偏移(mm)

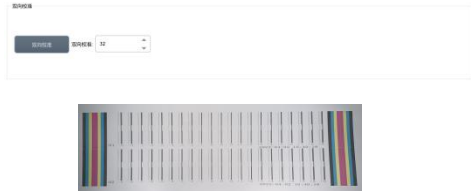
0.00

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		<p><b>说明：</b> 可选择基准色的颜色，可选择基准点的大小。</p>
步进校准		<p><b>步进校准：</b> 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”。</p> <p><b>步进微调：</b> 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。</p>
机构校准	<p><b>水平线测试：</b></p> 	<p><b>操作方法：</b>打印校准图后，使用放大镜观看 C1 与 C8、C1 与 C7 接口处。</p> <p>喷头正确位置示意图：</p> 
	<p><b>垂直面测试：</b></p> 	<p><b>操作方法：</b>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。</p>



	<p><b>垂直测试:</b></p> 	<p><b>操作方法:</b> 打印垂直测试条，观看线条连接处。 喷头正确位置示意图:</p> 
	<p><b>机构测试:</b></p> 	<p><b>操作方法:</b> 打印高级双向校准，观看“0”处的线条是否重合。</p>
<p>双向校准</p>		<p><b>操作方法:</b> 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。</p>
<p>水平间距校准</p>		<p><b>操作方法:</b> 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。</p>
<p>垂直间距校准</p>		<p><b>双头垂直间距:</b> 控制两个头打印在 Y 方向重叠到一起。 <b>头一/头二内部垂直:</b> 控制头内部打印在 Y 方向重叠到一起。</p>

套色校准

套色校准

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

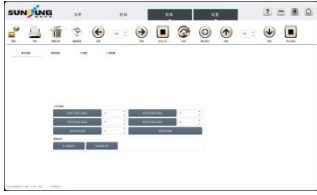



左对齐图案      右对齐图案



**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><b>UV 灯控制：</b>            详细说明见另 UV 灯说明书。</p> <p><b>配置文件：</b> 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。</p> <p>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。</p> <p>通道配置：选择白彩或双彩。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>打印闪喷开关： /</p> <p>打印闪喷点数： /</p> <p>空数据闪喷间隔： /</p> <p>起点一致：确定不同分辨率下打印起点一致/默认。</p> <p>平台复位：确定打印起点在当前位置/复位。</p> <p>跳白：选择是否打印图片空白处。</p> <p>UV 灯偏移：有 UV 灯时需要开启。</p> <p>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><b>更改端口：</b>            输入 TCP/IP 网址和端口号，点击“应用”按钮，端口更改成功。</p>