泰腾捷喷刻一体操作说明书(简易版) 说明书主要分两个步骤:

一、使用 Print_System 软件完成打印与轮廓切割的校准。

二、使用 Photoprint 软件完成 RIP 与轮廓切割文件的生成。

一、使用 Print_System 软件完成打印与轮廓切割的校准。

1、安装完成TitanPrint_Epson.exe。选择对应的喷刻机型。完成打印的校准。要确保打印出来画面的文字及线条清晰。打印的校准这里就不做介绍了。

2.在公司网站 <u>www.titanjet.com.cn</u> 技术支持项目里下载"喷刻 一体校准文件"。文件包含 Locate.prn 、XYRate.prn、Locate.plt、 XYRate.plt。两个打印文件及两个轮廓文件。如下图:



3、将文件添加入 Print_System.第一步完成 Locate.prn 的打印 及校准。在打印完文件后,点开始切割。观察刻刀是否能很精准 的切割掉画面中颜色深的区域。如果位置有偏差可以修改 Print_System---设置参数---更多---密码 1234---刻字机设置---X 偏 移、Y 偏移。(该数值可正数,可负数)如下图所示:



第二步完成 XYRate.prn 的打印及校准。在打印完文件后, 点开始切割。待刻刀完成切割后,仔细观察切割轨迹是否达到目 标位置。如果位置有偏差可以修改 Print_System---设置参数---更 多---密码 1234---刻字机设置---X 比率、Y 比率。(若刻录位置 超出目标位置, X/Y 比率需要减小。反之,则应加大。例如:假 设当前 X 比率为 98.39. X 方向目标位置为 1000MM。实际刻录为 1002MM.这时说明 X 比率偏大。计算公式为: 1000*98.39/1002==98.19.输入该数值即可。)如下图所示:

₩ WPS 文字 • 👖 Print	_System				∧ - ∂ ×
○ 2 剪切 ▲ 文件(2) 月 約5 ~ 回 复制 格式	印印 工具(1) 帮助(H)				
					E F.
Locate.prn XYRate.prn	Waiting for choice 1 Waiting for choice 1	4 0 图片文字 2,094,704 4 0 图片文字 133,070,64		TÂN JET	29 *
				http://www.titaniet.com.cn	
٢					
常用	刻字			文件名: XYRate.prn	
() 文件:	E:\喷刻一体上海展会\喷刻一体t			10.11.0T-0	=
电压:	र्षत्र स्त 🗘			新田根式: 图片文字 Y椿度:	
2 定位课	整(mm)			1440 宽度(mm):	•
< ×.	0 移动 <u>但位</u>			1103 高度(mm): 300	
	动刻			面积(平米): 0.33	
Wait:	○ (秒) □ 连晒 数量 □			打印框选区域	
	应用			Begin(mm): X: 0 Y: 0	
	0			End(mm): x: 0 Y: 0	
Я	始刻字			(<u>set</u>) W: 0 H: 0	*
页码:3页面:3/6 反馈				Y:80 M:0 C:1 K:68	÷ +
19升始 56 68	😑 🤌 💹 吴建鸿等3个会话	✔ 喷刻一体操作说明 🎽 🛅 E:\喷刻一体上海	Print_System		(¹ 9) 🔁 🏷 🎯 09:30 -
LI WPS 文字 ,	<i>.</i> .				
文件 (P) 3	Systen J印(J) 工具(T) 帮助(H)				
粘贴 - 白 复制 格式 📡	🗞 🚺 🕐 🕕	D 🔊 😪 🐗 🔤	III 🗟 🎒		
	状态 份数 Waiting for ch	PASS 排序 已打印 模式 大小	路径		E 5.
XYRate.prn	Waiting for ch 参数设置	速度设置 羽化深浅度设置 EPSON 设置 越狱设旨	置 刻字机设置	N-JET	*
		✓直角标记 □ 总是左下角定位		ww.titanjet.com.cn	
		速度: 90 🛟			
	刘字	X比率: 98.39 Y比	七率: 98.71	文件 <u>久</u> ,	+ 0.06K/s
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	E:\喷刻一体上海展会\喷	X 偏移: -22.3 Y (扁移: -8	XYRate.prn	
「刻刀も		光点定位位置 	4008	输出模式: 图片文字	-
2 定位词	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	刘字仕市后		Y粘度: 1440	
< X:	0 修动	x1758年7月 Y电机向前移动(mm): 20	□ 清洗喷头	20.足(mm): 1103 高度(mm):	
Y:	0 移动 动刻			300 面积(平米): 0.33	
Wait:	0 🛟 (秒) 🗌 连晒			色彩: 4	

Set

应用

开始刻字 暂停 停止

反馈

R

页码: 3 页面: 3/7

- 二、使用 Photoprint 软件完成 RIP 与轮廓切割文件的生成。
- 1、安装完成 Photoprint.exe。在 Production Manager 添加打印 机 TT-4C ECO。如下图所示:

Production Manager										
文件 编辑 设置 显示	帮助									
F		6			-		T	?		
作业 ▼ 光栅图	图象处理器 (RIP) ▼ 	发送	估算	省料排版	取消嵌套	中止作业	删除	帮助 ▼		
	设置 添加设	备					🛛 🔛	[
		-选择设备类 ⓒ 系 ○ 咳	\$型 《色打印机 钥一体设备		○ 切割机					
		选择设备 您的 彩1	色打印机 的 Titan	品名是什么?		•				
)公用) 11 	TT-4C ECO	EII'A :		•	s			
	<							>		
可用内存: 249.8 MB 总计内存: 0.97 GB	可用虚拟内存; 总计虚拟内存;				后面	F-1	取消	() F1 可用1 F1 总计1		

2、打开 FlexiSIGN-PRO 10.5 PDF RIP. 置入需要打印的文件。如



3、选中文件, 然后给文件加上"外轮廓线"。在"设计中心"可以修改轮廓线的形状及离 画面的距离。设置完后应用保存。如下图所示



4、分离轮廓切割,轮廓生成单独的文件。让文件整个在纸张的左下角对齐。坐标为(0,0).。如下图所示:



5、打印 RIP 出目标文件。设置打印文件属性。在"常规"项目中一定确保图像要旋转为倒 立状态。选择打印精度发送即可生成打印文件。取名为 123.prt 。如下图所示:



6、选中图片文件删除掉,仅仅保留轮廓文件。如下图所示:



7、输出轮廓切割文件。取名为: 123.plt. 打印结束后即可进行轮廓的切割。