HE,SE 软件安装与校准 SE,HE software installation and calibration



SE、HE 软件安装与校准

SE, HE software installation and calibration

SE、HE 系列机器软件安装与卸载与校准分为五个步骤:

SE,HE series machine software install, uninstall and calibration divide into five steps:

:机器 USB 驱动安装

Machine USB driver installation

每当换新电脑或者重装电脑系统后,需要安装机器的 USB 驱动

Once changing new computer or reinstall computer system, need to install machine USB driver

1: 检查机器 USB 驱动是否已经安装: 右击"我的电脑"---选择"管理", 如图(1)示

1:Check machine USB driver already install or not,right click"my computer"---choose"Manage",like Figure(1)



图 (1) Figure(1)

2: 若"InkJet Printer(3.4.7.000)"如图所示, 那么表示 USB 驱动正常。若没有"InkJet Printer (3.4.7.000)" 这个图标, 或者是 "InkJet Printer (3.4.7.000)" 前面有黄色感叹号, 那么表示 USB 驱动不正常。

2: If show" InkJet Printer (3.4.7.000) ",means USB driver normal.If not show InkJet Printer unnormal (3.4.7.000)" or there has yellow "!" before InkJet Printer (3.4.7.000)",means that USB driver unnormal.

3: 如图(2)示,点击图(2)中蓝色图示,即扫描硬件改动

3.See Figure(2), click Figure(2) blue mark, scanning hardware changes.





课作(A) 登者(V)	樹山(W) 帮助(U)
• • • • • • •	🛛 🗷 🌫 🗷 🖉
7理(本地)	■ CSI和 RAID 控制器
⊥兵 \$件杳看器	Ⅰ 🐨 処理語
共享文件夹	Ⅰ → 存储卷
5地用户和组	🗉 🍠 端口 (COM 和 LPT)
能日志和警报	🗉 🚽 计算机
後留理器	王 💆 监视器
150-1-5-0+	
」修动任随 资金成长数相担应	E M 人种子和人议备
12111月11日11月11日	

4: 此时会弹出如图(3)示菜单,然后点击"下一步"

4.It will popup view like Figure(3) menu, and click "NEXT"

找到新的硬件向导	
	欢迎使用找到新硬件向导
	这个向导帮助您安装软件:
I LE	InkJet Printer (3. 4. 7. 000)
	如果您的硬件带有安装 CD 或软盘,请现在将 其插入。
	您期望向导做什么?
	○ 自动安装软件(推荐)(L)
	⊙ 从列表或指定位置安装(高级)(5)
	要继续,请单击"下一步"。
	(上一步 (2) 下一步 (2) 入 取消

图 (3) Figure(3)

5: 浏览磁盘盘中 usb 驱动包,(一般在 "D:\ADDTOP 请不要删\x86 usb 驱动"中),如图 (4)所示,点击下一步

5: Browse disc USB Driver Package,(Normal in "D:\ADDTOP 请不要删\x86 usb 驱动"),like Figure(4),click "NEXT"

应这些位置上搜索最佳驱动程序(2)。 使用下列的复选框限制或扩展默认搜索,包括本机路径和可移动媒体。会安装 到的最佳驱动程序。
使用下列的复选框限制或扩展默认搜索,包括本机路径和可移动媒体。会安装 到的最佳驱动程序。
✓ 搜索可移动媒体(软盘、CD-ROM)(M)
☑ 在搜索中包括这个位置 @):
D:\ADDTOP请不要删\x86 usb驱动 🗸 浏览(E)
 ✓ 搜索可移动媒体(软盘、CD-ROM)(组) ✓ 在搜索中包括这个位置(Q): D: \ADDTOP请不要删\x86 usb驱动 ✓ 浏览(g) ○ 不要搜索。我要自己选择要安装的驱动程序(Q)。



图(4) Figure (4)

6: 弹出图(5)示菜单,点击"浏览"再次浏览 usb 驱动包,双击"xprinter.sys"。

6: Popup Fingure(5) menu,click"Browse",browse USB Driver Package,double click "xprinter.sys"

正在安装软件,请稍候	
新売文件 新売文件 新売 Ink/st Printer Driver Installation 前定 取消 輸入文件所在的路径,然后单击"确定"。 文件复制来源(C): F: 文件复制来源(C): (大二歩金)下一歩(C) 款満	查找范围①: ○ x06 usb與版功 ○ ② ② ▷ □· 或最近的文档 ○ □· □· 或面 ○ □· □· 我的文档 ○ □· 現面 ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
	文件名 (2): xtprinter. sys 文件名 (2): XtPrinter. sys 文件类型 (2): XtPrinter. sys_XtPrinter. sy_ 取

图 (5) Figure(5)

7: 再次检查是否有"InkJet Printer (3.4.7.000)",而且前面没有黄色感叹号。如图(6) 7:Double check whether have "InkJet Printer (3.4.7.000)",and no yellow "!" before it,like Figure(6).

m-909996		
诸卷		
コ (COM 和 LPT)		
算机		
视器		
A		
体学输入设备		
音、视频和游戏控制器		
标和其它指针设备		
用串行总线控制器		
Generic USB Hub		
Generic USB Hub		
InkTet Printer (3 4 7 000)		
Intel (R) 6 Series/C200 Series Chinset Femily USB	Faboac	
Intel (R) 6 Series/C200 Series Chipset Family USB	Enhanc	
INCE Many Startes Device	Linianc	
UCD D M.L		-
USD ROOT RUD		
USB ROOT RUD		_
海道的	1	~
	>	
	muruteryona 諸者 コ (COM 和 LFT) 算机 現器 監 許 体学输入设备 音、视频和游戏控制器 标和其它指针设备 目串行总线控制器 Generic USB Hub Generic USB Hub Generic USB Hub Generic USB Hub InkJet Frinter(3.4.7.000) Intel(R) & Series/C200 Series Chipset Family USB Intel(R) & Series/C200 Series Chipset Family USB USB Mass Storage Device USB Moot Hub USB Root Hub Mainter	muruteryone 諸者] (COM 和 LFT) 算机 观器 盒 体学输入设备 音、视频和游戏控制器 标和其它指针设备 目串行总线控制器 Generic USB Hub Generic USB Hub Generic USB Hub InkJet Frinter(3.4.7.000) Intel(R) & Series/C200 Series Chipset Family USB Enhanc USB Mass Storage Device USB Root Hub USB Root Hub Maafianta

图(6) Figure(6) ------USB 驱动安装完成。USB driver finish install

Ⅱ: 卸载蒙泰

Uninstall Maintop

1: 点击"开始"----进入"控制面板"如图(1)示

1:Click "Start"----enter "Control board" like Figure(1)





图 (1) Figure(1)

2: 打开:"添加/删除程序",如图(2)示

2:Open:"Add/delete program",like Figure(2)



图 (2) Figure(2)

 ZhenFeng Technology Co.,Ltd

 Add:Room C106,A2 Building,Yufu Technology&Trade Garden,Tangdong East Road,Zhongshan

 Ave,Guangzhou,China.
 Fax:020-85697183

 TEL:020-38240482
 +86 18820787800
 Web:www.garrosjet.com



3: 找到"蒙泰彩色电子出版系统",点击"删除",如图(3)示

3:Find "Maintop color electronic publishing system",click "Delete",like Figure(3)

添加或	除程序			
5	当前安装的程序:	🗌 显示更新 (0)	排序方式(S): 名称	~
更改或 删除	🥑 360安全浏览器 3		大小	4.70MB 📩
程序(出)	🜈 Adobe Flash Player 11 ActiveX			
The	HainTop RIP Port			
新 新 新 新 新	🕼 Microsoft Visual C++ 2005 Redistributable		大小	5.28MB
浴加新 程序(N)	🛃 Microsoft Visual C++ 2008 Redistributable - x86 9.0.30729.4148		大小	9.55MB
-	🛃 Microsoft Visual C++ 2008 Redistributable - x86 9.0.30729.6161		大小	10.20MB
9	🔛 Realtek High Definition Audio Driver			
版加/册除 Windows	🕞 Tencent QQMail Plugin		大小	1.21MB
组件(A)	🐻 WPS Office 个人版 (8.1.0.2998)		大小	161.00MB
	扮 百度极速下载助手 1.0.1.2		大小	5.20MB
	📻 好压		大小	12.63MB
设定程序 访问和			大小	2.34MB
茨认值(2)	3 酷狗7 版本 7.1.6.11778		大小	20. 22MB
	🗟 荽泰彩色电子出版系统			
	要更改此程序或将它从计算机删除,单击"更改/删除"。			更改/删除
	у 獲狗高速浏览器 4.0.2.9626		大小	73.10MB
	□ 想狗样辛给入注 7 1元式街		-h -h-	00 TOUR 💟

图 (3) Figure(3)

4: 删除桌面的: "蒙泰"与 "蒙泰打印管理系统", 删除: "D:\MainTop"(或 C: \mainTop) 文件夹。如图(4)示

4:Delete desktop "Maintop" and "Maintop print manage system",delete "D:\MainTop"(or C\mainTop:)file,like Figure(4)

	∞ C:\	
213	文件(F) 编辑(E) 查看(V) 收藏(A) 工具(F) 帮助(H)	1
Ps	🌀 后退 🔹 🌍 - 🎓 搜索 💫 文件夹 💷-	
Adoba	推挂 印) 🕪 C: \	💌 🌖 封至
a	#X4:ft:3 Bit Physics Documents and Settings Discussion	Frogram Files
秦打印管理系统	● 建築文件表文件表 ● 建築文件表文件表 ● 2000 1	立款件安 exe
₩ ₩	文件和文件来任务 (2)	
	 ■ 面布含②*文年共 ● 都知道ぐ文件共 ● 重制这个文件共 	
业 交错决	 ● 福辺个文件夹发布到 Teb ○ 共享此文件夹 	
	 ○ 以电子邮件形式发送 ○ 以电子邮件形式发送 ◆ 無時応之文件共 	
	其它位置 ③	
And the second second second	3 我的电脑	
	法定 1 个对象	12 我的申脑

图(4) Figure(4)

-----蒙泰卸载完成

III: 安装蒙泰: Install Maintop:

1: 打开磁盘蒙泰安装文件: "INSTAII" (一般在: "D:\ADDTOP 请不要删\蒙泰"中",名



字为:"INSTALL.EXE"。如图(5)

1:Open disk Maintop install file:"INSTALL",(Normally in "D:\ADDTOP 请不要删\蒙泰"),name is "INSTALL.EXE",like Figure(5)

늘 D: \机器软件\SE软件,勿删\	蒙素			
文件(F) 编辑(E) 查看(V) 收藏	t(A) 工具(T) 帮助(H)			#
🌀 后退 🔹 🕥 👌 🎾 打	雙索 🝺 文件夹 🛄 -			
地址 (D) 🧰 D: \机器软件\SE软件,勿	赤			💉 🋃 转到
文件和文件夹任务 🙁	98rock.wpk WPK 文件 79 KB	AUTOBKG. cht CHT 文件 895 KB	chs. wpk WFK 文件 743 KB	<u>^</u>
 ■ 重命名这个文件 移动这个文件 ● 复制这个文件 ● 复制这个文件 	cht. wpk WFK 文件 968 KB	CJKTBL. WPK WPK 文件 335 KB	cmap.wpk WPK 文件 566 KB	
 ◇ や这个文件发布到 Web ◇ 以电子邮件形式发送此 文件 × 删除这个文件 	CTL3D32.D_ D_文件 26 KB	CTL3D32.NT NT 文件 27 KB	data.wpk MTK 文14 4,937 KB	
其它位置	driver.wpk WPK 文件 2,929 KB	DTFRMV. EXE	dtpw.wpk WPK 文件 1,092 KB	
 SE软件,勿删 我的文档 共享文档 	ENV. WPK WPK 文件 850 KB	FONT. WPK WPK 文件 18,900 KB	INSTALL EXE	
3 我的电脑 9 网上邻居	INSTEKG.CHS CHS 文件 901 IB	INSTBKG. CHT CHT 文件 901 KB	INSTEKG. ENU ENU 文件 901 KB	
详细信息 😮	INSTEKG. JPN JPN 文件 901 IE	INSTDILL.CHS CHS 文件 44 KB	INSTELL CHT CHT 文件 44 IB	178
创建日期:2014 -5- 4_14:53 大小:108	3 KB		108 KB 🔮 我的F	■ 世前

图(5) Figure(5)

2:双击运行:"INSTAll.exe",路径选择为:"INSTAll.exe",如图(6)示 2:Double click "INSTAll.exe,"path" INSTAll.exe",like Figure(6)

Install Maintop Desktop Publish System
Destine directory for MainTop:



进入安装流程,如图(7)示
 3:Enter installation process,as Figure(7)

Maintop Desktop Publish System
(constant addition of evaluation could Hite any average loads that have been seen to be a set of the set of t
Install lainTop Decompressing: MONADD.WPK
Press ESC key to abort

图(7)Figure(7)

4: 直到安装完成,如图(8)示,选择"稍后重启",然后点击"关闭"。4:Until finish install,as Figure(8),choose "Restart later",then click "Close"



图 (8) Figure(8)



5: 将如图(9)示两个图标拖至桌面。

5:Drag Figure(9) tow icons to desktop.



图 (9) Figure(9)

6: 打开桌面图标:"蒙泰",进入蒙泰界面,点击:"文件"---"新建",如图(10)示 6:Open desktop icon:"Maintop",enter Maintop main interface,click:"File"---"New",as Figure 10)

E Mointon DTD W6	3C1-400T	TOP
File		
New	Ctrl+N	
New From Template		
Open	Ctrl+O	
Printer Setup		
Fublish		
Exit	Alt+F4	Bhotos.
÷.		
€.		新建文件夹
		Devil
ahe		a chen
		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
<u> </u>		
\sim		
		$\overline{\mathbb{X}}$ (10) Figure (10)
		図(10) Figure(10)

 ZhenFeng Technology Co.,Ltd

 Add:Room C106,A2 Building,Yufu Technology&Trade Garden,Tangdong East Road,Zhongshan

 Ave,Guangzhou,China.
 Fax:020-85697183

 TEL:020-38240482
 +86 18820787800
 Web:www.garrosjet.com



7: 按照图(11)示,修改参数,点击"确定",进入蒙泰工作界面。 **7:** As Figure(11),modify parameters,click "ensure",enter Maintop work interface.

よ版物类型 — 般出版物	
既然类型: 自定义 マ 低式 の 直式	留空: 上 0mm · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
可用于制作: 各类宣传彩页,POP海报;	左 Ionn · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
各类包装; 各类明信片,贺卡,请柬; 各类传真,信封,单据;	 ・ 単页 ・ 左右方向双页 ・ 右左方向双页 ・ 「右左方向双页 ・ 下方向双页
各类文档,公文,说明书等印刷品。	□ 首页为第0页 □ 对页显示

图 (11) Figure(11)

8: 点击: "文件" --- "打印机设置",如图 (12)示 8:Click:"File"---"Printer setup",as Figure(12)



图(12)Figure(12)



9:此时进入打印机设置菜单,选择:"安装蒙泰打印机",在打印选项中选择所需要的打印型号。如图(13),此时,需要根据机器上的墨水来选择相应的打印机。例如机器上的是 热转印墨水,那么此时就选择 ADD-SE-S4C-X。

9:In the meantime enter Printer setup menu, choose:"Install Maintop printer", in printing type choose printer model. As Figure (13), in the meantime, need according your machine ink type to choose corresponding printer. For example, your machine use sublimation ink, need to choose ADD-SE-S4C-X.



图 (13) Figure(13)

10: 打印机曲线型号具体意义: ADD: 机器出时工厂自定义	Factory define
Printer profile concrete mean: SE、HE: 机器系列	Machine series
S: 热转印类墨水	Sublimation type ink
E: 弱溶剂类墨水	Eco solvent type ink
W:水性类墨水	Water base type ink
6C: 6 色打印	6 colors print
4C: 4 色打印	4 colors print

11: 点击"确定"后,进入图(13)示菜单,选中左侧的打印机,点击"设为默认打印机",点击确定,如图(14),点击"OK"

11:Click "Ensure",enter Figure(13) menu,choose left side printer,click "Set as default printer",click "Ensure",as Figure(14),click "OK"



of will Printer: # (E1901E	
Installed Printer:	Properties
ADD-SE-? 4C-X	Install
	Set As Default Printer
	Rename
The selecte	d Delete
< >	

图(14)

12: 点击:"打印"图标,如图 (15)示 12:Click:"Print" icon,as Figure (15)

DIE AD DCI-WDDIOF tunutu tea, upr (00)] Arrange Object Style Insert Tool View Options t X P H 1800 165) 15<u>00 13</u>50 1200 750 1050 900 6**Q**0 450 300 0 150

图(15) Figure (15)





13:点击如图(16)示图,当墨水类型是热转印墨水时(或者是打印如灯片类材料时),请勾上"镜像"选项。点击: "Properties...(打印机设置)"图标。

13:Click as Figure(16), when machine with sublimation (or print like film material,) Please tick "Mirror". Click: "Properties..."

	1	
Printer: VE1801E		
Port: ADDTUP Sheet:VerticalAuto Properties		
Page:		
All C From Page To		
Among Them: • Even & Odd • C Odd • C Even		
Selected Page:	4	
Conject 1 Cooler 100 4% Auto Coole	-	
Width: 1500mm Height: 2500mm		
Minor When the ink is the sublimatio	on ink please choose	
ᅋᆡᆇᅖᄝᄮᆉᆉᇊᆇᅋᆡᇟᄮᅟᆞᆂᄺ		
壶水尖型走热转叩尖壶水时,	4	
		C
otion		Ē
	10000000000000000000000000000000000000	

图 (16) Figure(16)

14: 进入图(17)示菜单, 打印精度上下必需要一样。

14:Enter Figure(17) menu, print resolution need to be same by up and down.

V720*720 dpi (V720 dpi): 4PASS

V720*1080 dpi : 6PASS

固定点大小:指打印时墨点颗粒的大小,一般来说,打印弱溶济与水性类墨水时,固定点大小建议选择:"小"或者"中"、,打印精度选择 V720*1080 dpi (6PASS)、而打印热转印类墨水时,固定点大小建议选择:"大",打印精度选择 V720*720 dpi (V720 dpi 4PASS) Fixed point size:means printing ink dot particle size,generally speaking,when print eco solvent ink and water based ink,fixed point size advice choose:"small" or "middle",print resolution choose V720*1080 dpi (6PASS),print with sublimation ink,fixed point size choose:"big",print resolution choose V720*720 dpi (V720 dpi 4PASS)



riesoludon.	v720x1080 dpi 💌 Orientation: 🖹 🗚
Size:	Auto
Print Port:	ADDTOP_6C
Screen Typ Ink: <u>CMYK</u> PrintMedi	They are the same · En Surger要 并 Print Color Adjust
BlackInk:	
Fixed Dot	: Size: Big 💌
	Small

图 (17) Figure(17)

15:如图(18)示,具体意义:1与2为打印精度(1与2要一样),3为打印时出墨量(打印浓度),缺省值即为默认值,4为墨点大小,墨点大时,色彩炫丽,但图片精度不好,不易飞墨、墨点小时,图片精度最佳,但色彩一般,容易飞墨。

15:As Figure(18),concrete means:1 and 2 are print resolution(1 and 2 need to be same),3 is print ink volume(print density),default value is default,4 is ink dot size,once ink dot big,color gorgeous,but image not good resolution,not easy misting;once ink dot small,image resolution high,but color general,easy misting.

打印机: ADDTOP 6C Driver 端口: ADDTOP_6C 紙张: 直式自动纸张 页码: ・ 全部 C 从第 1 其中的: C 会歌页 C	打印精度: √720 dpi 打印万向: ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲	
打印份数: 1 指定页码: 1 指定页码: 1 緒放比例: 100 引动缩放 4.8	墨水: CMYK 紙张类型: ▼720 4Pass_B_s_银離布 黒墨使用: 最少 固定点大・\: <u>大</u>	
厂 印成镜像 厂 印成阴片	 浓淡控制: 浓 ▲ ▲ ▲ ※ 2.341 ▲ 值 □ 自动设置纸张 确认 取消 	
5项 1印方向: [1] [1] [1] [1] [1] [1] [1] [1]	立置: 左上 RGB Gamma值: 1.8 土一版 下一版 打印到文件 打印	(」 取消



-----蒙泰安装完成

IV: 安装独立安装 Install Independent installation

1: 找到磁盘中的名为: "x86 GX54C 独立软件安装包.exe"的文件(一般在 D:\ADDTOP\ 请不要删 中),双击打开,浏览至蒙泰安装目录中的"MON"文件夹中,如图(1)示

1:Find in the disk name:" x86 GX54C 独立软件安装包.exe"file,(normal in D:\ADDTOP\

请不要删),double click it, browse Maintop installation catalog "MON"file,as Figure(1)

\land	• 单击 安装 按钮开始解压。
\square	 使用 浏览 按钮从目录树中选择目标文件夹。它也可以手动输入。
	 如果指定的目标文件夹不存在,在文件解压前它将被自动创建。
]标文件夹 (0)
	Y MainTop\M0M X装进度

图(1) Figure(1)6p5t

2: 进入安装流程 ,直至安装进度完成,此时会提示如图(2)示菜单,选择:"全部先 是"图标。

2:Enter installation process, until finish install, will show as Figure(2) menu, choose: "All" icon.

「列文件已经存在		
rintMon.exe		
R是否确实要将已经存;	在的文件:	
3, 449, 344	字节	
	4-1-20 16:08	
/₩7: 3,449,344 修改于 201	字节 4-1-20 16:08	
是(1) 🔁	全部选是(A)	重命名 (R)
(否 的) (4	全部洗否(L)	取消(C)



3: 安装完成后,自动进入图(3)示菜单,点击:""打印设置""

3:Finish install, automatically enter as Figure(3) menu, click "Printer setup"

🚴 Xtronic - PrintMon						
File System maintenance Window	v Help Language switch					
Open Print Stop 步进微调: + 0 - 双向i	Set Fint Set					
Folder	epitona				Property	
4 🔜 桌面 🔷 🔺					Width	0
> 🧊 库					Height	0
Administrator					Dot colors	0
▷ 📑 计算机					X-DPI	0
▷ 👊 网络					Y-DPI	0
▷ 時 控制面板					Pixels Per Bit	0
					Bytes Per Line	0
					X Copies	1
					X间隔	0
< Þ					Y幅数	1
File View Prin	nt Job				Y间隔	0
IL Eile	e	State	Schedule	D		
新建文件夹 Nipic_393						
Nipic_106 CorelDRAW						
	1 b b Progress			-		
Change the printer and printing option	15				0	
						and a service of the

图 (3) Figure(3)

4: 进入图(4)示菜单,将参数直接按照修改即可,点击"应用"4:Enter as Figure(4) menu,modify parameters according to it,click "Apply".



	打印	彩色条	
	打印方向: 双向 🔽	位置: 无 💌	
	(市经7月)(少	宽度: 3	
	效果模式: 羽业模式	间距: 1	
		- mm	
	XX未備度•小	白边:回	
		□唐·头组数	
	跳白选项: 橫向无跳白 🗸	喷头组数: 1组	
	颜色 通送		
	通道1 通道2 通道3 通道4 前	甬道5 通道6 通道7 通道8	
	輸出 ♥ 輸出 ▼ 輸出 ▼ 輸出 ▼ 輸出	日 🕑 輸出 🔽 輸出 🔽 輸出 🔽	
	1		
	(THAT		
		确定	取消 应用 (A
10 11			
nt Setting		and the second	-
nt Setting rint Options Prin	t Align Parameters	States and states	
nt Setting rint Options Prir	t Align Parameters	Carlos and a second	and the second se
nt Setting rint Options Prir	t Align Parameters		
nt Setting rint Options Prin	t Align Parameters Print	Color-bar	
nt Setting rint Options Prir	t Align Parameters Print Print Two-way Direction	Color-bar Position: Nothing •	
nt Setting rint Options Prir	t Align Parameters Print Print Two-way Direction	Color-bar Position: Nothing • Width: 3	
nt Setting rint Options Prir	t Align Parameters Print Print Edge Feather Effect model	Color-bar Position: Nothing • Width: 3	nn
nt Setting rint Options Prir	t Align Parameters Print Print Edge Feather Effect model Fasther Model V	Color-bar Position: Nothing Width: 3 Space: 1	nm mm
nt Setting rint Options Prir	t Align Parameters Print Print Edge Feather Effect model Effect Small	Color-bar Position: Nothing Width: 3 Space: 1 White Edge	nm
nt Setting rint Options Prir	t Align Parameters Print Print Frint Two-way Direction Edge Feather Effect model Effect Small •	Color-bar Position: Nothing • Width: 3 Space: 1 White Edge White Edge: 0	nm mm
nt Setting rint Options Prir	t Align Parameters Print Print Edge Feather Effect model Effect Small Blank	Color-bar Position: Nothing • Width: 3 Space: 1 White Edge White Edge: 0 Nozzle Number	nn
nt Setting rint Options Prir	t Align Parameters Print Print Edge Feather Effect model Effect Small Blank Blank Blank Options Transverse No Jump White	Color-bar Position: Nothing • Width: 3 Space: 1 White Edge White Edge: 0 Nozzle Number Nozzle Number: •	nn
nt Setting rint Options Prir	rint Print Print Edge Feather Effect model Effect Small Blank Blank Blank Options Transverse No Jump White •	Color-bar Position: Nothing • Width: 3 Space: 1 White Edge White Edge: 0 Nozzle Number Nozzle Number:	mm
nt Setting rint Options Prir	t Align Parameters Print Print Frint Frint Frint Forway Direction Edge Feather Effect model Effect Small Blank Blank Blank Options Transverse No Jump White Color Channel	Color-bar Position: Nothing • Width: 3 Space: 1 White Edge White Edge: 0 Nozzle Number Nozzle Number:	mm.
nt Setting rint Options Prir	rint Print Print Print Edge Feather Effect model Effect Small Blank Blank Blank Options Transverse No Jump White • Color Channel 1 2 3 4	Color-bar Position: Nothing • Width: 3 Space: 1 White Edge White Edge: 0 Nozzle Number Nozzle Number: 0 Nozzle Number: 0 Nozzle Number: 0 Nozzle Number •	mm
nt Setting rint Options Prir	rint Print Print Print Edge Feather Effect model Effect Small Blank Blank Blank Options Transverse No Jump White Color Channel 1 2 3 4 Output + Output + Output + Output +	Color-ber Position: Nothing • Width: 3 Space: 1 White Edge White Edge: 0 Nozzle Number Nozzle Number: 0 5 6 7 8 • Output • Output • Output • Output	mm
nt Setting rint Options Prir	rint Print Print Edge Feather Effect model Effect Small Blank Blank Options Transverse No Jump White • Color Channel 1 2 3 4 Output • Output • Output •	Color-ber Position: Nothing • Width: 3 Space: 1 White Edge: 0 Nozzle Number Nozzle Number: 0 5 6 7 8 5 6 7 8 Output • Output • Output • Output	mm mm
nt Setting rint Options Prir	rint Print Print Print Edge Feather Effect model Effect Small Blank Blank Blank Options Transverse No Jump White Color Channel 1 2 3 4 Output + Output + Output + Basic Setup	Color-bar Position: Nothing • Width: 3 Space: 1 White Edge White Edge: 0 Nozzle Number Nozzle Number: 0 5 6 7 8 • Output • Output • Output • Output	mm mm
nt Setting rint Options Prir	t Align Parameters Print Print Print Edge Feather Effect model Effect Small Blank Blank Options Transverse No Jump White • Color Channel 1 2 3 4 Output • Output • Output • Basic Setup	Color-ber Position: Nothing • Width: 3 Space: 1 White Edge White Edge: 0 Nozzle Number Nozzle Number: 0 5 6 7 8 • Output • Output • Output • Outpu	nm mm
nt Setting rint Options Prir	rint Print Print Print Edge Feather Effect model Effect Small Blank Blank Options Transverse No Jump White Color Channel 1 2 3 4 Output + Output + Output + Basic Setup	Color-bar Position: Nothing • Width: 3 Space: 1 White Edge: 0 Nozzle Number Nozzle Number: 0 5 6 7 8 • Output • Output • Output • Outpu	nm mm
nt Setting rint Options Prir	rint Print Print Print Edge Feather Effect model Effect Small Blank Blank Options Transverse No Jump White Color Channel 1 2 3 4 Output + Output + Output + Basic Setup	Color-bar Position: Nothing • Width: 3 Space: 1 White Edge: 0 Nozzle Number Nozzle Number: 0 5 6 7 8 • Output • Output • Output • Outpu	nm mm
nt Setting rint Options Prir	rint Print Print Print Edge Feather Effect model Effect Small Plank Blank Blank Options Transverse No Jump White • Color Channel 1 2 3 4 Output • Output • Output • Basic Setup	Color-ber Position: Nothing • Width: 3 Space: 1 White Edge: 0 Nozzle Number Nozzle Number: 0 5 6 7 8 • Output • Output • Output • Outpu	nm mm
nt Setting Print Options Prin	rint Print Print Print Edge Feather Effect model Effect Small Plank Blank Options Transverse No Jump White • Color Channel 1 2 3 4 Output • Output • Output • Basic Setup	Color-ber Position: Nothing • Width: 3 Space: 1 White Edge: 0 Nozzle Number Nozzle Number: 0 5 6 7 8 • Output • Output • Output • Outpu	nm mm
nt Setting Yrint Options Prir	rint Print Print Print Print Fri	Color-ber Position: Nothing • Width: 3 Space: 1 White Edge: 0 Nozzle Number Nozzle Number: 0 5 6 7 8 Output • Output • Output • Outpu	nm mn
int Setting Print Options Prir	rint Print Print Print Edge Feather Effect model Effect Small Blank Blank Options Transverse No Jump White Color Channel 1 2 3 4 Output + Output + Output + Basic Setup	Color-ber Position: Nothing • Width: 3 Space: 1 White Edge: 0 Nozzle Number Nozzle Number: 0 5 6 7 8 • Output • Output • Output • Outpu	nm mm

图 (4) Figure(4)





5: 点击:"打印校准参数图",进入图(X)所示菜单。

5:Click"Print calibration parameter image, enter as Figure(X)" menu.



Choose Mater:	ial: M	teria	1					•	Add		Edit) [F	lemove				
Step Align A PA Fine-tuning 1PASS: 0	SS 6 Pulse 2PAS 0	PASS S:	→ 3P/ → 0	Ster	p Ratio 4PASS 0	Align	6PASS : 0	Ratio	1 8PASS: 0	12 • 0	PASS :	16P	ASS:		1		
Speed: Mad	1 	haa	Reso	lution: [260	_]	nk Not	Patter	1. (20.11			wo-way	20	- (1	v Alien	2
Align Chart F	rint te	Perpe	Ai cul	arity [St	B	-Double	e-end i cal-a	ign	Scan: Step:	0	L	al D ^{Iust}	ifying	Right	Justifying	2
Align Chart F Sprayer Sta Colour Table	rum Sp rint te	Perpe	A ^{icul}	arity (St	B	-Double	e-end ical-a 4	ign	Scan: Step: 5	0	6	e Dust	ifying 7	Right R	Justifying	
Align Chart F Sprayer Sta Colour Table Sprayer: Channel:	rint te	Perpe 1 1		arity [2]	300 Stu 3 0	B	-Double Vert	e-end ical-a 4	ign 5	Scan: Step: 5	0 0 6	6 1	T T T	ifying 7 1	Right B 8	Justifying	1
Align Chart F Sprayer Sta Colour Table Sprayer: Channel: Lengthways;	run Sp rint te (Perpe 1 1	2 0	2 0	300 310 3 0	3 1 0	- Double Vert: 4 0	e-end ical-a 4] 1	ign 5	Scan: Step: 5 1 0	0 0 0 6 0	6 0	r 0	ifying 7 1	Right 8 0	Justifying 8 1 0	5.5
Align Chart F Sprayer Sta Colour Table Sprayer: Channel: Lengthways: Left: 0	rum Sp rint te	Perpe	2 0	arity [2 1 0	St 3 0 0	3 1 0	Double Vert: 4 0	e-end ical-a 4) 1 0	5 0 0	Scan: Step: 5 1 0	0 0 6 0 0	6 0 0	T T T T T T T T T T T T T T T T T T T	ifying 7 1 0	8 0 0	Bustifying 8 1 0	

图 (X)

具体意义:	1区为:	步进校准区域	1 area: Step calibration
Concrete meaning:	2区为:	双向校准区域	2 area: Bid direction calibration
	3区为:	校准打印区域	3 area: Calibrate print area
	4区为:	喷头物理套色	4 area: print head physical chromatography
			独立安装包安装完成



V: 校准 V: Calibration

a: 修改打印角度: 找到蒙泰安装目录中的名为: "修改校准图参数.exe"的文件双击打 开(目录一般为 D:\MainTop\MON\FACTORYSETTING),如图(1)示

a: Modify print angle: find Maintop installation catalog name: "修改校准图参数.exe" file,double click open(Normally in "D:\MainTop\MON\FACTORYSETTING"),as Figure(1)

工具(T) 帮助 刘录 新建文((H) 牛夹			
名称	(¹)	修改日期	类型	大小
E29060	C2H.ini	2014/1/21 13:15	配置设置	2 KB
	≝.c::::	2013/12/30 13:28	应用程序	73 KB
過 修改校〉	隹图参数.exe	2013/12/30 13:28	应用程序	1,728 KB
	文件说明: 修改 公司: TODO: 文件版本: 1.0. 创建日期: 201 大小: 1.68 MB	校准图参数 <公司名> 0.1 4/5/28 17:29		

图 (1) Figure(1)

进入菜单,如图(2)示修改参数,点击"保存"

Enter menu, as Figure(2) modify parameters, click "Save"

PASS数: PASS数: - 走纸移动喷孔数: 360 -	喷头垂直度		喷头垂直方向位置	
走紙移动喷孔数:360	PASS数:	-	PASS数:	-
喷头数据移动数:360 喷头数据移动数:180 颜色左对齐 颜色右对齐 PASS数: , 走纸移动喷孔数 喷头数据移动数 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180	走纸移动喷孔 <mark>数</mark> :	360	走纸移动喷孔数:	180
	喷头数据移动 <mark>数</mark> :	360	喷头数据移动数:	180
PASS数:	颜色左对齐		颜色右对齐	
走紙移动喷孔数 喷头数据移动数 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 空 アの市校准 PASS数: 走紙移动喷孔数: 180 噴头数据移动数: 180 180 180 180 180 180 180	PASS数:	-	PASS数:	•
180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180 步进校准 アASS数: 、 、 走纸移动喷孔数: 180 180 噴头数摄移动数: 180 180	走纸移动喷孔数	喷头数据移动数	走纸移动喷孔数	喷头数据移动数
180 180 180 180 步进校准 双向校准 PASS数: 走纸移动喷孔数: 180 噴头数据移动数: 180 180 180 180 180	180	180	180	180
步进校准 双向校准 PASS数: 走紙移动喷孔数: 180 噴头数据移动数: 180 180 180 180 180	180	180	180	180
PASS数: - 走纸移动喷孔数: 180 喷头数据移动数: 180 180 180 180 180	步进校准		双向校准	
走纸移动喷孔数: 180 走纸移动喷孔数 喷头数据移动数 喷头数据移动数: 180 180 180 180 180	PASS数:		PASSag:	•
·喷头数据移动数: 180 180 180 180 180 180 180 180 180 180	走纸移动喷孔数:	180	走纸移动喷孔数	喷头数据移动数
180 180	喷头数据移动数:	180	180	180
			180	180

图 (2) Figure(2)

b: 喷头水平校准 b:Print head vertical calibration

点击图(X)中:"A"图标,此后,打印机打印出如图(3)示图片,仔细检查红色线与



黑色线的上下对齐情况,若上下没有对齐,那么此时需要调整喷头的物理位置 Click Figure(X):"A" icon,printer show as Figure(3),carefully check red line and black line vertical-align situation,if not align well,need to adjust print head physical position.



图 (3) Figure(3)

打开小车盖,如图(4)示 Open carriage cover,as Figure(4)



图 (4) Figure(4)



用六角镙丝刀将如图(5)的四个镙丝拧松一些 Use hexagonal head screw loosen the Figure(5) that 4 screws little.



图 (5) Figure(5)

如图(6)示,用六角镙丝刀调整喷头的水平位置,调整完成后再次打印图(3)所示的 图片,直到红色线条与黑色线条在一条水平线上面。

As Figure(6), use hexagonal head screw adjust print head vertical position, after adjust print Figure(3) image again, until red line and black line are on the same horizontal line.



图 (6) Figure(6)



C: 步进校准 C.Step calibration

点击图(X)中: "A"图标,此后,打印机打印出如图(7)示图片,仔细查看图中 上下两排细线的对齐情况,挑选出对齐情况最好的一组,并记住其对应的数值。例如图中"-5" 的地方上下两排细线对齐的最好。

Click Figure(X):"A" icon, printer will print as Figure(7), carefully check image up and down the two lines small lines align condition, choose the best one, remember the corresponding data, like Figure(7) it is "-5" position align best.





再次打印,直到图中"0"对应的线条最好最细,则步进校准完成,如图(8)示 Print again,until image show "0" corresponding line the best thin,means step calibration finish,as



图 (8) Figure(8)

点击图(X)中: "Step Ratio Align(步进比例校准)"图标,弹出如图(9)示菜单,如图示,将原来的"0.0"修改成刚才记住的数值,例如为: "-5",点击保存,点击应用 Click Figure(X):"Step Ratio Align(步进比例校准)"icon, popup as Figure(9) menu, change the original "0.0" to become just remember that data, such as:" -5", click "Save", click ""

Step Ratio Align		-			
Align Val	ue -5]
Step Ra	tio: 0.96875000				
	1	Save		Exit	
			冬	(9)	Figure(9)



d:双向校准 d.Bid dire	ction calibration	ation	
双向校准时菜单中共	有九项: 如	图(10)示	
Bid direction calibration	menu has §	9 items:as Figure(10)	
	大墨滴	Big ink dot	x
高速	中墨滴	Middle ink dot	x
High speed	小墨滴	Small ink dot	x
	大墨滴	Big ink dot	x
中速	中墨滴	Middle ink dot	x
Middle speed	小墨滴	Small ink dot	x
	大墨滴	Big ink dot	x
低速	中墨滴	Middle ink dot	x
Low speed	小墨滴	Small ink dot	x
颜色套色表需要一一记住	E 填写。	X代表某一数值!	

Color matching color table need to remember one by one and fill,X on behalf of one data.

此时需要根据墨水类型来选择打印模式了,水性、弱溶济类墨水建议选择中速、小墨滴来 打印,而热转印类墨水建议选择高速、大墨滴来打印(选择类型时,每操作一步,都需要点 击"应用",否则无效)

Now need to choose printing mode according to the ink type, if use water base ink, eco solvent ink, suggest choose middle speed, small dot printing; if use sublimation ink, suggest choose high speed, big dot printing (When choosing the type, every step you do, need to click "Apply", otherwise it is no use)



图 (10) Figure(10)



例如,机器上的是热转印类墨水,那么,此时就选择高速、大墨滴来打印,点击图(X)中的:"C"图标,打印出来的效果如图(11)示

For example, now machine use sublimation type ink, choose high speed, big dot to print, click Figure(X) "C" icon, print the effect picture as Figure(11)



图 (11) Figure(11)

仔细查看图片中左右方向的两条线的重叠情况,选择一组重叠情况最好的,然后记住其 对应的数值。例如图中:"-6"左右方向重叠的最好,此时,在图(X)中"Two-Way(双向 校准)"中数值的基础上加上刚才读取出来的数值即是正确的数值,例如图中原来默认的数 值是"25",那么正确的数值即为:"25-6=19",将"19"填入即可,然后再次打印来确定数 值的正确,直到"0"数值对应的位置左右两边重叠的效果最好方可。如图(20)示。

Carefully check the image left and right direction two lines overlap situation, choose that one overlap best, remember the corresponding data. Such as Figure(11): "-6" position left and right overlap best, now in Figure(X) "Two-way" basic data add just now read that data will be the right one, for example, the original data in the image is "25", so the right data will be: "25-6=19", fill "19" in is ok, then print again to ensure the right data, until the overlap best position in "0" position will be ok, see Figure(20).



Chaora Matarial	. Krign i	aramete.														
Choose Material: Choose Material:	Materia	1					•	Add		Edit		lemove	1			
Fi IF 0 4 4	2	2	2	0	0	0		2 .	2 -	2 4	F	4	-6	.8	-10	
Two-way Align —																
Two-way Align Speed:Medium	Speed	▼ Reso	lution:	360	•	Ink Dot	Patters	n: Small	•		wo-way	19		Two-way	y Align	
Two-way Align Speed: Medium Align Chart Prin Sprayer State	Speed .t] Perp	▼ Reso	lution: rity	360 St	▼) .ep	Ink Dot DoubJ Ver	Pattern Le-end tical-al	a: Small	₹ Scan: Step:	0	wo-way	19 eft Jus	ifying	Two-wa	y Align Justify	ing
Two-way Align Speed Medium Align Chart Prin Sprayer State Colour Table	Speed .t] Perp	▼ Reso	lution: rity	360 St	•p	Ink Dot Doubj	Pattern Le-end tical-al	a: Small	Scan: Step:	0 0	wo-way	19 eft Just	ifying	Two-wa	y Align Justify	ing
Two-way Align Speed Medium Align Chart Frin Sprayer State Colour Table Sprayer: 1	Speed it Perp	• Reso endicula 2	lution: rity 2	360 St	• ep	Ink Dot Doub Ver	Pattern Le-end tical-al	ign	Scan: Step: 5	0 0 0	wo-way	19 eft Just 7	ifying 7	Two-wa	y Align Justify 8	ing
Two-way Align Speed Medium Align Chart Prin Sprayer State Colour Table Sprayer: 1 Channel: 0	Speed t Perp 1	Reso endicula 2 0	lution: rity 2 1	360 	• .ep 3 1	Ink Dot Doub] Ver 4 0	Pattern Le-end tical-al 4	1: Small .ign 5 0	Scan: Step: 5 1	0 0 0 6 0	wo-way	19 eft Jus: 7 0	ifying 7	Two-way	y Align Justify 8 1	ing
Two-way Align Speed Medium Align Chart Prin Sprayer State Colour Table Sprayer: 1 Channel: 0 Lengthways:0	Speed .t.] Perp 1 1 0	Reso endicul e 2 0	lution: rity 2 1	360 St 3 0	• ep 3 1 0	Ink Dot Doubl Ver 4 0	Pattern Le-end tical-al 4	x: [Small .ign] 5 0	Scan: Step: 5 1	0 0 0 6 0	wo-way	19 eft Just 7 0	iifying 7 1	Two-wa	y Align Justify 8 1 0	ing
Two-way Align Speed Medium Align Chart Prin Sprayer State Colour Table Sprayer: 1 Channel: 0 Lengthways: 0 Left: 0	Speed t 1 1 0 0	Reso endiculs	lution: rity 2 1 0 0	360 St 3 0 0	•ep 3 1 0 0	Ink Dot Doub] Ver 4 0 0 0	Pattern Le-end tical-al 4 1 0	1 Small .ign 5 0 0	Scan: Step: 5 1 0	0 0 6 0 0	6 0 0	19 eft Just 7 0 0	7 1 0	Two-way Right . 8 0 0	y Align Justify 8 1 0	ing

图 (20) Figure(20)

点击"应用"。然后将剩下的八项中全部填入此数值 Click "Apply",then fill this data to the remaining 8items.

1177		0	
	大墨滴	Big ink dot	x
高速	中墨滴	Middle ink dot	x
High speed	小墨滴	Small ink dot	x
	大墨滴	Big ink dot	x
中速	中墨滴	Middle ink dot	x
Middle speed	小墨滴	Small ink dot	x
	大墨滴	Big ink dot	x
低速	中墨滴	Middle ink dot	x
Low speed	小墨滴	Small ink dot	x
例如 将全部的 X 都修改	女为"19"	每修改一	一次参数,请

每修改一次参数,请务必点击一次"应用"。

For example:Change all x to "19"

Every time change data, make sure to click "Apply"

e: 喷头套色 Print head chromatography

喷头套色共有两项:Left Justifying(左对齐校准)与Right tJustifying(右对齐校准), 对应图(X)中的"D"项与"E"项。

Print head chromatography has two items: Left Justifying and Right tJustifying, corresponding Figure (X) "D" and "E" items.

1: Left Justifying (左对齐校准)

HE,SE 软件安装与校准 SE,HE software installation and calibration





点击图(X)中的"D"图标,此时打印机即打印如图(21)示图片

图 (21)

检查图(21)中的一下两排线条的对齐情况,选择一组对齐状况最好的线条,例如此处对齐 最好的一组相应的数值为"0"。记住其对应的数值,将此数值填入如图(X)中第"4"大项 中的 left(左对齐) 中对应的位置。 图(21) 中打印出的图片共有七项: K1、C0、C1、M0、 M1、Y0、Y1、图(X)中的 left 图标对应的数值有: 1、1、2、2、3、3、4、4。对应的关 系如下。

Check Figure(21) two lines align situation, choose the best aligning team lines, for example now the best aligning position is "0", remember the corresponding data, fill the data to Figure(X) "4" item left corresponding position.Figure(21) print image total 7items: K1、C0、C1、M0、M1、Y0、 Y1, Figure (X) left icon corresponding data is: $1 \times 1 \times 2 \times 2 \times 3 \times 3 \times 4 \times 4$, the corresponding relation is like below:

1	(0)	
1	(1)	К1
2	(0)	С0
2	(1)	C1
3	(0)	MO
3	(1)	M1
4	(0)	Y0
4	(1)	Y1

ZhenFeng Technology Co.,Ltd

HE,SE 软件安装与校准 SE,HE software installation and calibration



即 K1 的数值填入 1 (1)、C0 的数值填入 2 (0),依次类推,直至 K1--Y1 所有的线条都在"0" 处上下最齐方可。

Means K1 data fill in 1(1),C0 data fill in 2(0), by parity of reasoning,until K1—Y1 all lines are in the "0" position best align will be ok.

2: Right Justifying (右对齐校准)

右对齐校准与左对齐标准类似,打印时点击图(X)中的"E"图标,填入时填入图(X) 中第"4"大区中 Right 中,其它请参考左对齐校准。

Right alignment very near to left alignment standard, when printing click Figure(X) "E" icon, fill with Figure(X) "4" area "Right", others please reference to left alignment.

-----Finish calibration

注意: 在此后台校准软件中,每选择或修改某一个参数,都需要点击"应用"方可生效。

Notice:When doing calibration in the software,once you choose or

change each parameter, all needs to click"Apply" then can use.

统一售后电话(After sales service): +86 -18820787800 020-38240482