**SE系列操作说明**



 **1 2 3 4 5 6 7 8 9**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 编号 | 名称 | 功能 |
| 1 | 取消 | 按该键取会消当前的任务，回到上级菜单 |
| 2 | 菜单 | 按该键系统将进入菜单模式，用户可以根据菜单内容来操作机器 |
| 3 | 喷嘴测试 | 在主菜单模式下按该键系统进行喷嘴打印测试，用来判断喷嘴是否出墨 |
| 4 | 联机 | 按该键系统进入联系模式，此时可以通过电脑进行打印操作 |
| 5 | 左 | 按左键可以减小数值，小车向左移动等功能 |
| 6 | 上 | 按上键可以向上翻菜单等 |
| 7 | 确认 | 按确认键执行当前任务，菜单模式下进入下级菜单 |
| 8 | 下 | 按下键可以向下翻菜单等 |
| 9 | 右 | 按左键可以增大数值，小车向右移动等功能 |

**3.2 菜单树**

**主菜单**

 1：介质运动

 1.介质运动

 2.白边设置

 3.自动探边

 2：喷头清洗

 1.强抽模式

 2.标准模式

 3.经济模式

 4.清洗保湿

 5.喷头保湿

3：参数设置

1.刮片位置

 2.刮片次数

 3.打印速度

 4.吸风强度

 5.自动闪喷

 6.自动清洗

 7.吸风模式 (自动、开启、关闭)

4：系统设置

 1.喷头数量

 2.液晶对比度

 3.语言设置

 4.自动探边

 5.自动裁剪

 6.纸尽探测

 7.恢复默认值

 8.关于......

5：工程师模式

 1.循环运动测试

 2.运动速度

 3.机器长度设置

 4.闪喷位置设置

 5.喷头电压调整

**3.3 菜单说明**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 主菜单 | 下级菜单 | 功能说明 |
| 介质运动 | 介质运动 | 进入该菜单后按向下按钮介质向前运行，再按一下向下按钮介质停止运动，按向上按钮介质向后运动，再按一下向上按钮介质停止运动。按向左按钮小车向左运动，再按一下向左按钮小车停止运动，按向右按钮小车向右运动，再按一下向右按钮小车停止运动 |
| 白边设置 | 进入该菜单点击“确定”按钮，小车自动移动到打印起始位置，此时通过按“左”或“右”键来移动小车到新的打印起始位置，最后按“确认”按钮后小车回到原位，此时新的起始位置已经确定 |
| 自动探边 | 进入该菜单后按“确认”按钮，系统进行自动纸宽测试，测出的纸宽将被记录到打印机中。**（目前该功能没有开放）** |
| 喷头清洗 | 强抽模式 | 进入该菜单后按“确认”按钮，打印机进行自动喷头清洗，该模式下清洗时间稍长，抽墨量也偏大，一般如果喷嘴严重堵塞的情况下采用该模式清洗。 |
| 标准模式 | 进入该菜单后按“确认”按钮，打印机进行自动喷头清洗，该模式下清洗时间中等，抽墨量适中，一般常规清洗采用该模式 |
| 经济模式 | 进入该菜单后按“确认”按钮，打印机进行自动喷头清洗，该模式下清洗时间稍短，抽墨量也偏小，一般如果喷嘴状态良好，第二天开机采用该模式清洗即可 |
| 清洗保湿 | 进入该菜单后按“确认”按钮，再按“下”按钮，此时清洗液泵开始工作，用户可以在墨垫中增加一些清洗液，从而达到清洗墨垫的功能，再按一下“下”按钮，清洗液泵停止工作。此功能一般为保养维护功能，一般每隔2周进行一下墨垫清洗。 |
| 喷头保湿 | 进入该菜单后按“确认”按钮，此时喷头小车向右移动到保湿位置，墨垫向上运动将喷头吸住，从而实现喷头保湿功能。一般在关闭打印机电源前请务必先执行此功能，若墨垫没有保湿住喷头就开闭电源，此状态下可能会出现喷嘴由于干燥而堵孔。尤其是弱溶剂机器必须在不使用打印机前将喷头保湿，否则喷头很快就会堵死。 |
| 参数设置 | 刮片位置 | 进入该菜单后按“确认”按钮，刮片自动旋转到工作位置，此时可以更改“刮片位置”值来调整刮片旋转角度，从而达到最理想的刮墨效果。该参数机器在出厂前已经调整好，用户不需要更改，如需更改也必须在技术支持工程师指导下进行。 |
| 刮片次数 | 进入该菜单后按“确认”按钮，用户可以更改该数值，该数值代表每次自动清洗完喷头后刮片刮喷头表面的次数，系统默认值为“1”，也就是默认刮一次。该参数机器在出厂前已经调整好，用户不需要更改，如需更改也必须在技术支持工程师指导下进行。 |
| 打印速度 | 进入该菜单后按“确认”按钮，用户可以选择不同的打印速度。目前只有“高速”和“精细”模式。当采用“高速”模式时打印产量会提到，但画面精度稍微有些影响。当采用“精度”模式时打印产量会提稍微降低，但画面精度提高。 |
| 吸风强度 | 进入该菜单后按“确认”按钮，用户可以选择不同的吸风强度，数值0风扇停止工作，1-9风扇由弱到强增大。用户可以根据不同的材料来选择不同的吸风强度，一般根据材料的厚薄来定，薄的材料相应吸风强度要降低，厚的材料吸风强度需要增大。 |
| 自动闪喷 | 该“自动闪喷”功能是指当机器处于待机状态下，小车停在原位，为了防止喷头干燥引起堵孔，所以需要在原位的地方进行闪喷以保持喷嘴的通畅。进入该菜单后按“确认”按钮，用户可以选择不同的闪喷强度。数值越大闪喷强度越大。建议：水性机器采用3 弱溶与转印机器采用5 |
| 自动清洗 | 该“自动清洗”功能是指当机器在连续打印的过程中，打印画面中如果正好没有某个颜色，此时经过一段时间打印后由于喷嘴不出墨而引起堵头。进入该菜单后按“确认”按钮，用户可以选择不同的清洗频率1：代表打印36 PASS后自动闪喷一次9：代表每个PASS后都会自动闪喷一次目前出厂的默认参数为“关闭” |
| 吸风模式 | 进入该菜单后按“确认”按钮，用户可以选择不同的吸风模式，目前有三种模式可以选：1：自动模式 该模式下系统自动控制开启或关闭负压风扇，当开始打印前自动开启负压风扇，当没有打印任务时自动关闭负压风扇。2：开启 选择该模式时负压风扇将处于常打开状态3：关闭 选择该模式时负压风扇将处于常关闭状态 |
| 系统设置 | 喷头数量 | 进入该菜单后按“确认”按钮，用户可以选择不同的喷头数量“1”为一个喷头“2”为两个喷头该款机器为系统默认为“1” |
| 液晶对比度 | 进入该菜单后按“确认”按钮，用户可以调整液晶LCD的背光显示进入该菜单后按“左”键，液晶背光会变暗进入该菜单后按“右”键，液晶背光会变亮 |
| 语言设置 | 进入该菜单后按“确认”按钮，用户可以选择不同的语言显示目前系统仅支持中文和英文两种语言系统默认为“中文”显示 |
| 自动探边 | “自动探边”功能介绍：当打印机安装了自动探纸传感器时系统可以自动的检测纸张的宽度，当打印画面超过纸张宽度的情况下系统将会有出错报警，从而保证了画面不会因为纸张宽度不够而打印到台板上，即报废画面又污染打印台板。进入该菜单后按“确认”按钮，用户可以打开或关闭“自动探边”功能。**该机型没有配置“自动探边”功能，所以系统默认为“自动探边”关闭状态** |
| 自动裁剪 | “自动裁剪”功能介绍：当打印机安装了裁刀的时候系统可以通过裁刀自动的将打印完成后的纸张裁断。进入该菜单后按“确认”按钮，用户可以打开或关闭“自动裁剪”功能。**该机型没有配置“自动裁剪”功能，所以系统默认为“自动裁剪”关闭状态** |
| 纸尽探测 | “纸尽探测”功能介绍：当打印机安装了纸尽传感器时，打印纸张离压轮位置还剩80MM时系统会自动报警提示缺纸，打印将暂停，此功能会有效的防止因为缺纸喷头将墨水全部喷在台面板上的风险。进入该菜单后按“确认”按钮，用户可以打开或关闭“纸尽探测”功能。该机型机型有配置“纸尽探测”功能，所以系统默认为“纸尽探测”开启状态 |
| 恢复默认值 | 每台机器在出厂前都会把所有的打印参数都设置好，该参数是通用的参数，机器能正常运行，但有些参数是需要根据不同用户进行稍微修改的，如果用户最终由于误操作把参数改错了造成打印机不能正常打印，可以通过“恢复默认值”来恢复到出厂前的设置进入该菜单后按“确认”按钮，所有参数会自动恢复成出厂前的设置。 |
| 关于...... | 进入该菜单后按“确认”按钮将会显示目前打印机系统的版本号，此功能用来控制将来系统升级的机器维护。 |
| 工程师模式 | 循环运动测试 | 进入该菜单后按“确认”按钮，喷头小车将会以最宽的行程来回运动，该功能是模拟打印功能，主要用来循环跑机测试机械的稳定性。 |
| 运动速度 | 进入该菜单后按“确认”按钮，技术支持工程师可以对“高速”和“精细“两种打印速度具体定义，数字越大小车移动速度越快。系统默认 “高速”模式的运动速度为9“精细”模式的运动速度为7 |
| 机器长度设置 | 进入该菜单后按“确认”按钮，然后按“左”键，喷头小车将会缓慢往左移动，当移动到离左边机械限位还剩5CM左右时按“确定”键，此时机器程度就自动设置到系统中，喷头小车会自动回到原点，机器长度设置完成。注意：当更改了机器长度设置后必须关闭打印机电源，再打开电源系统自检完成后新的机器长度参数才会生效。 |
| 闪喷位置设置 | 进入该菜单后按“确认”按钮，此时喷头小车停在闪喷位置，如果用户发现闪喷位置没有对准墨垫正上方，可以通过按“左”键或“右”键来调整喷头小车停留的位置，确保闪喷位置在墨垫的正上方。 |
| 喷头电压调整 | “喷头电压调整”功能介绍：由于用户使用的墨水可能会有所不同，另外弱溶剂和水性墨水也会对打印电压有不同的要求，用户可以根据打印效果来微调喷头打印电压。进入该菜单后按“确认”按钮，用户可以通过更改数字来微调喷头打印电压，目前调整的数值范围在0-3之间。一般水性墨水电压偏低，系统默认为0，弱溶剂电压需要稍微调高一些电压，建议为2-3，转印墨水建议为2 |

SE系列机器报错：

 RASTER Err ：开机自检时，X轴方向自检出错

 X轴方向包括：光栅、光栅解码器、小车滑块、X轴电机、皮带、T型轮、

 同步轮、主板等。

 Y轴方向包括：步进轴、步进电机（Y轴电机）主板等。

 

ERR x： 当x为双数时，故障在X轴方向、当x为单数时，故障在Y轴方向