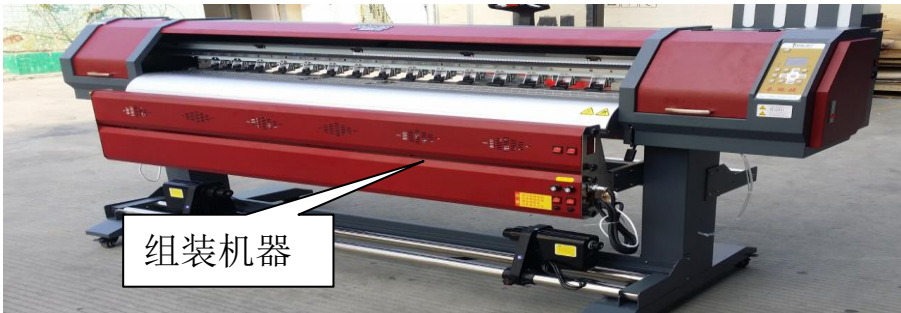


## 简要指引

- 1: 组装机器（不要装喷头）
  - 2: 外观检查，清理铁屑或铝屑
  - 3: 检查螺丝是否松动，电路插口是否插好
  - 4: 用万用表量测火线，地线，零线相互间电压
  - 5: 上电开机
  - 6: 观察上电后复位动作是否正常
  - 7: 检查按键板墨栈下降和墨栈上升控制功能
  - 8: 检查按键板加热控制功能
  - 9: 检查按键板风扇控制功能
  - 10: 检查按键板进布和退布控制功能
  - 11: 开启自检
  - 12: 电脑配置及系统建议
  - 13: 安装蒙泰软件（不要接 USB 线到机器）
  - 14: 安装打印控制软件
  - 15: 停止自检
  - 16: 从电脑接 USB 线到机器，并安装主板 USB 驱动
  - 17: 调整刮片位置
  - 18: 检查喷头电压
  - 19: 不装喷头打印
  - 20: 建立墨路
  - 21: 装喷头
  - 22: 设置墨序：Y(Y)—M(M)—C(C) —K(K)
  - 23: 喷头校验注意事项
  - 24: 正常打印
- 注：具体操作请参看详细指引

## 详细指引

1: 拆开木箱，将所有部件组装完毕（注意：喷头先不要装）。

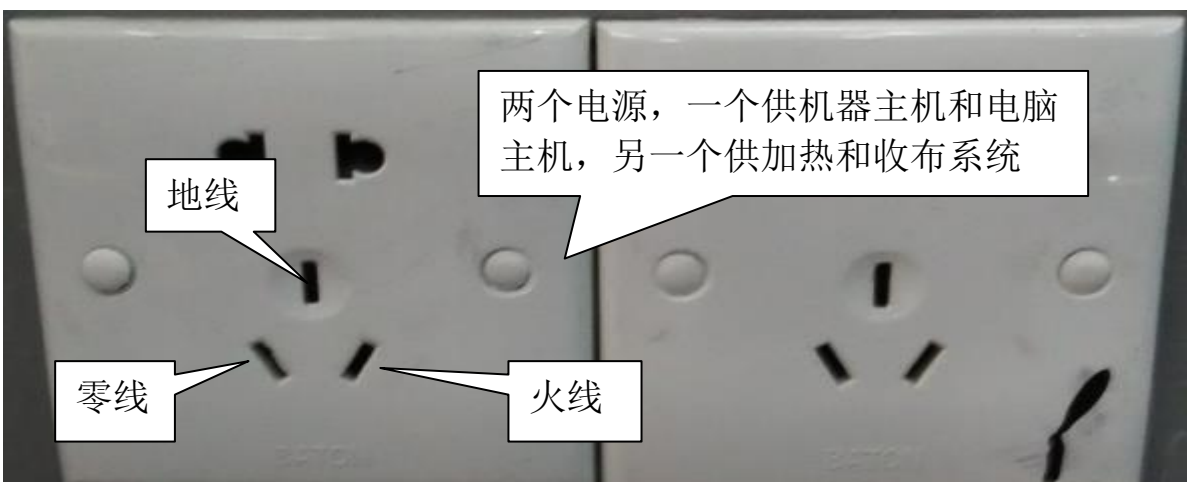


2: 外观检查，检查机器内外是否有铁屑或铝屑等，若有则要清理干净。

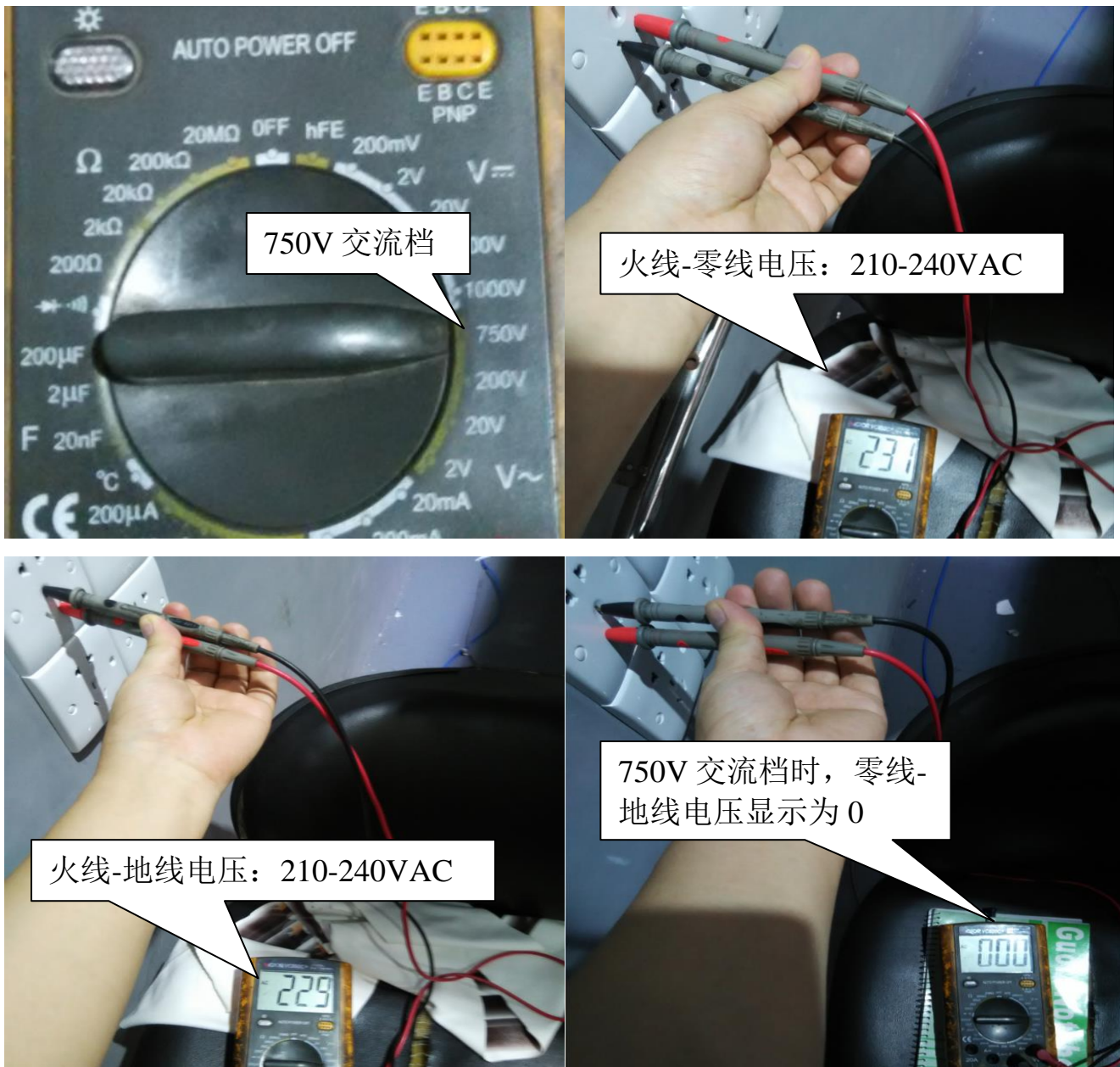
3: 检查机器内外螺丝是否有松动迹象，电路插口是否插好。



4: 电源检查：机器主机和电脑主机同用一个电源（市电，功率不小于 1000W），加热和收布系统使用另一个电源（市电，功率不小于 2000W）



用数字万用表量测电源电压是否正常，火线与零线量测值范围：210-240VAC，（万用表打到 750V 交流档），火线与地线间量测值范围：210-240VAC（万用表打到 750V 交流档），零线和地线间小于 1VAC（用 750V 交流档时，由于数值太小，显示为 0，更改到 20V 交流档位后再测量），若电源无接地线，可以参考机器外壳作为地线量测点。



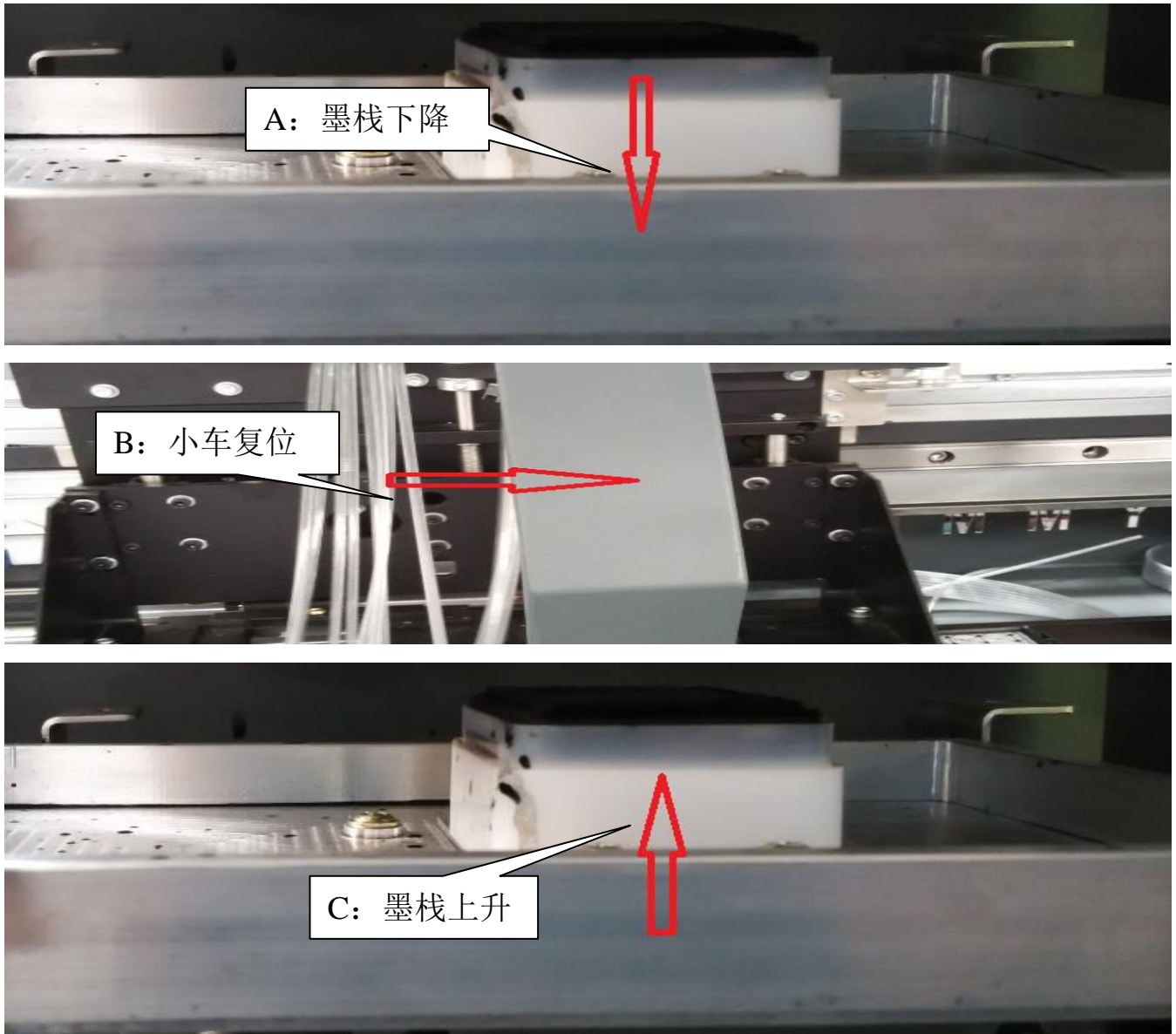




5: 电源检测正常后, 用手左右来回拉动小车看是否顺畅, 然后上电开机, 头板上如图所示蓝色圈位置内共六个 LED 灯应全亮。

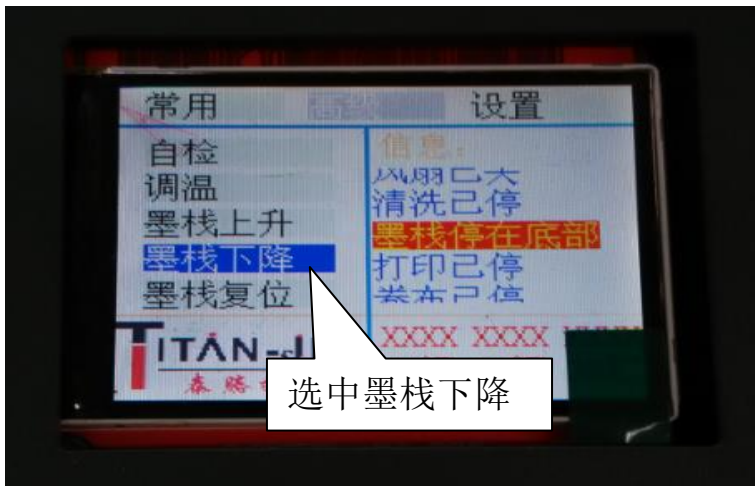


6: 上电后, 观察复位动作是否正常, A: 墨栈下降, B: 小车复位, C: 墨栈上升。

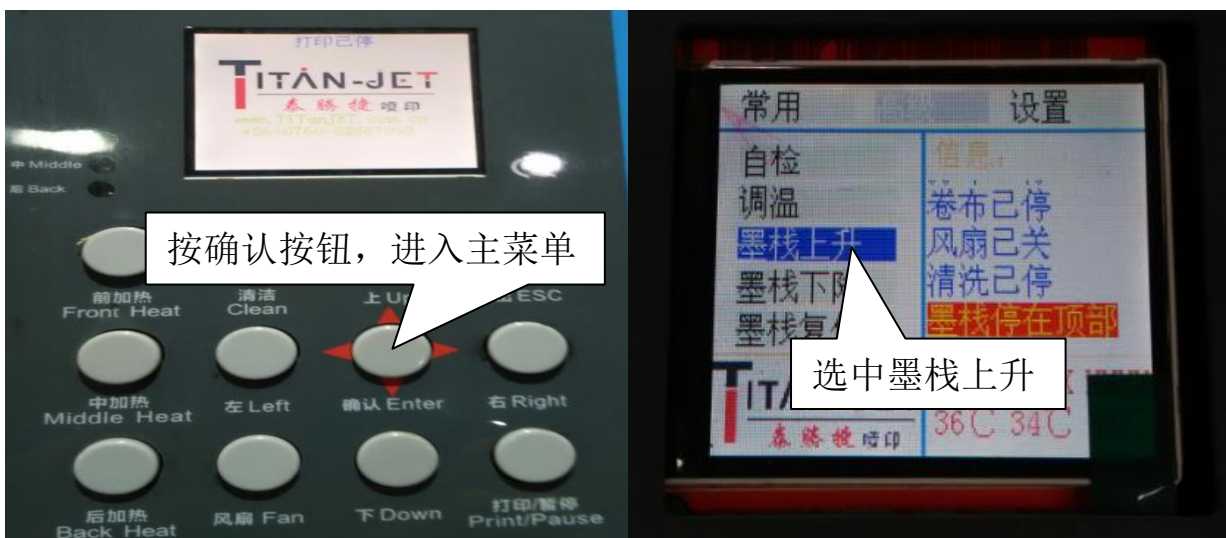


7: 按机器按键盘“确认”键 --进入主菜单--选择“高级”。

7.1: 选中“墨栈下降”, 观察墨栈是否下降, 下降到底部后, 显示屏显示墨栈停在底部。



7.2: 选中“墨栈上升”，观察墨栈是否上升，上升到顶部后，显示屏显示墨栈停在顶部。





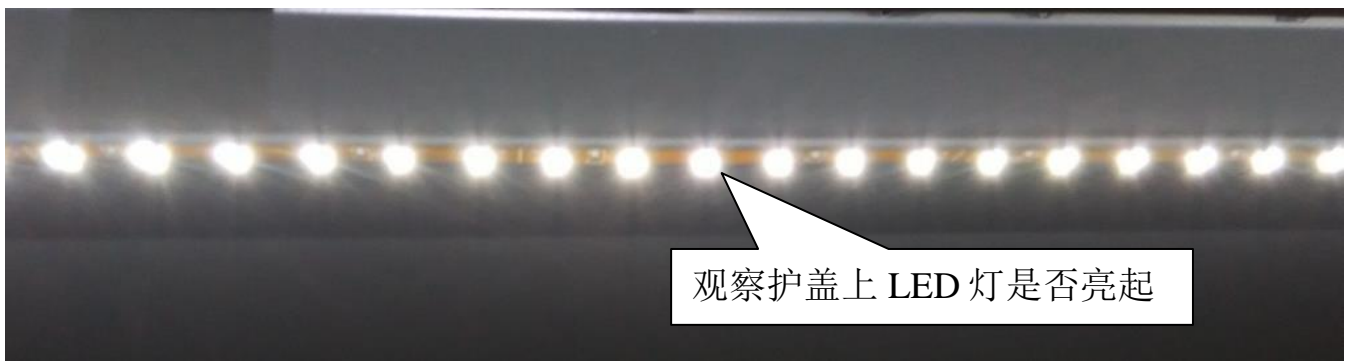
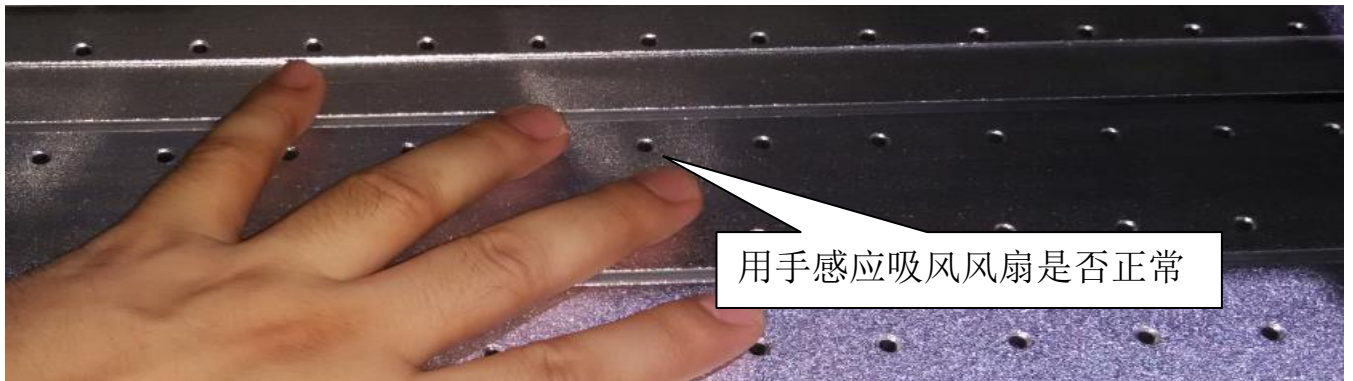


8: 按退出键回到主界面, 按前, 中, 后三个加热按钮, 相应指示灯指示正常, 同时用手感应加热板是否在加热。



9: 按键盘上的“风扇”按钮（或进入“常用”菜单--选中“风扇”），用手感应吸风风扇是否正常工作，同时观察护盖上 LED 灯是否亮起。





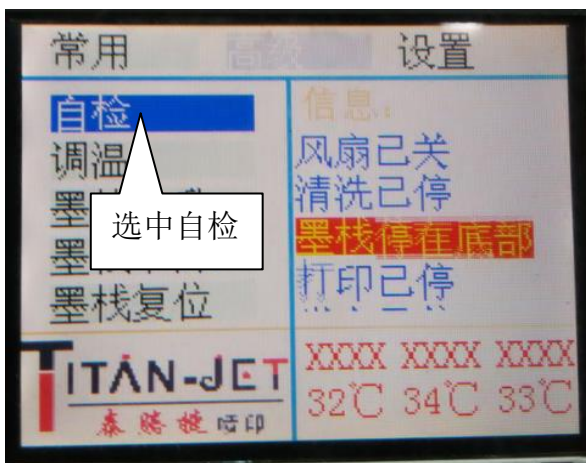
10: 进入“常用”菜单，可通过选中“进布”和“退布”，检查放纸和收纸是否正常，也可在回到主界面后，按“上（UP）”，“下（DOWN）”按键来检查收纸和放纸是否正常。







11: 先确保墨栈停在底部，可请参看 7.1 把墨栈降到底部，再进入“高级”菜单，选中“自检”，开始跑机，观察小车运动和送纸步进走步是否正常。



12: 电脑配置及系统建议

A: CPU，Intel i5 及以上；内存，8G 及以上；硬盘，1T 及以上；USB 接口，2.0 及以上

B: 系统，WIN7 32 位及以上

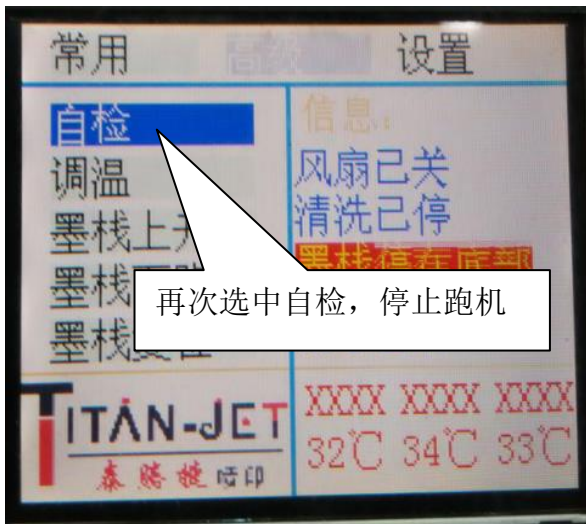
13: 安装好蒙泰软件和蒙泰打印机（注意：此时不要插 USB 线到打印机）。



14: 安装打印控制软件（注意：此时不要插 USB 线到打印机）。



15: 再次选中“自检”，停止跑机。




16: 连接电脑 USB 线到打印机的 USB 接口处，按向导安装主板 USB 驱动。

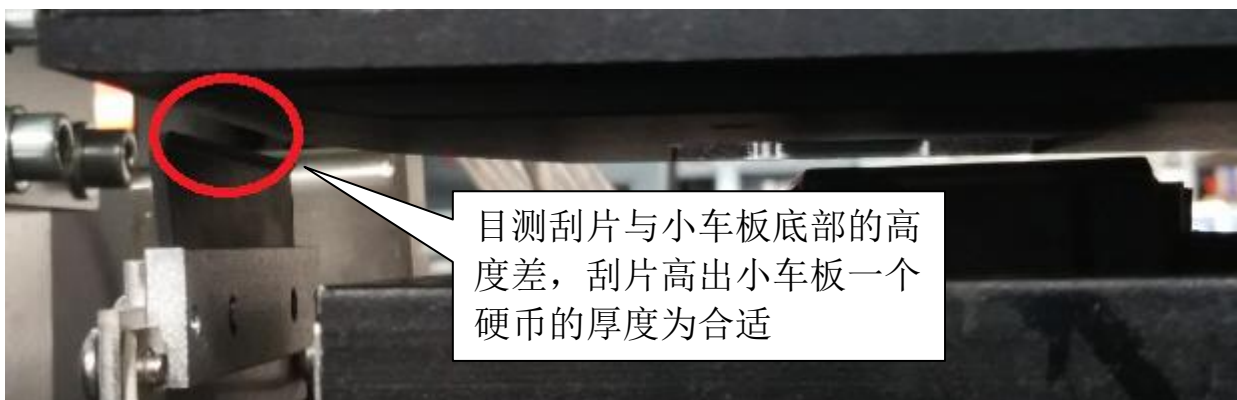
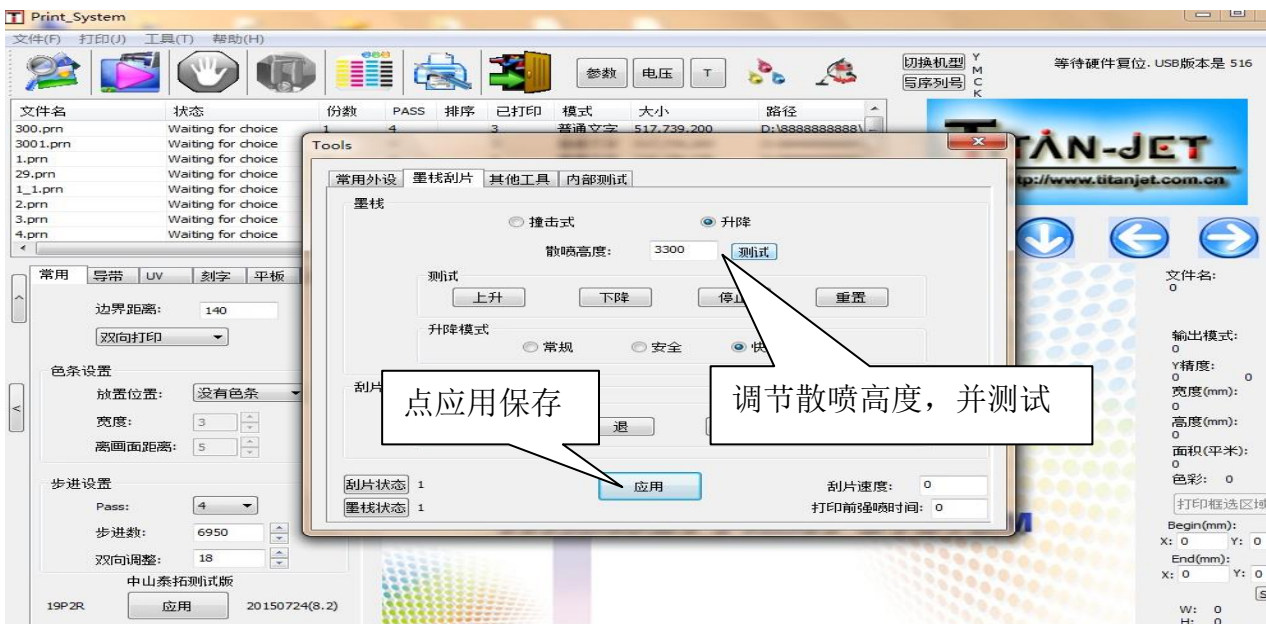
(注: 要用电脑主机背面的 USB 接口来连接打印机, 打印过程中最好拔掉 U 盘, 禁止插拔 U 盘)。







17: 调整刮片位置。

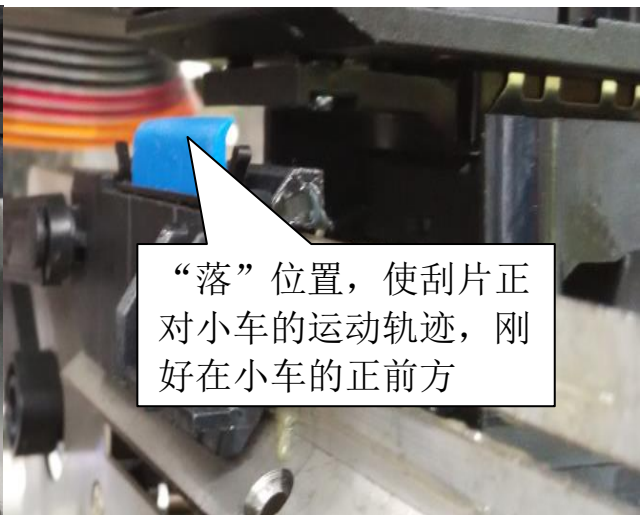
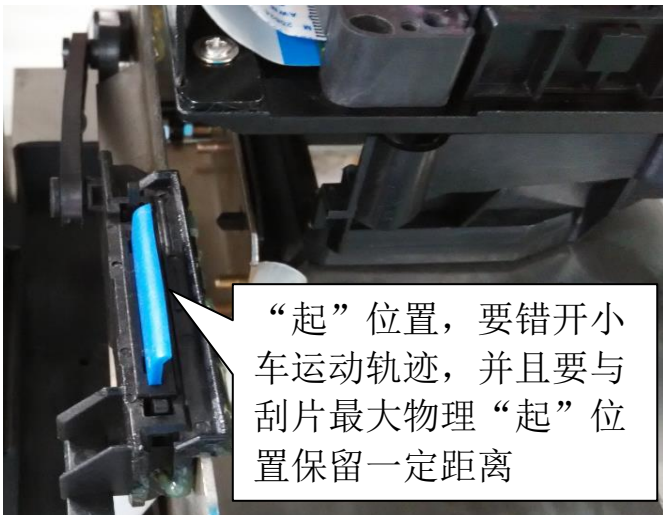
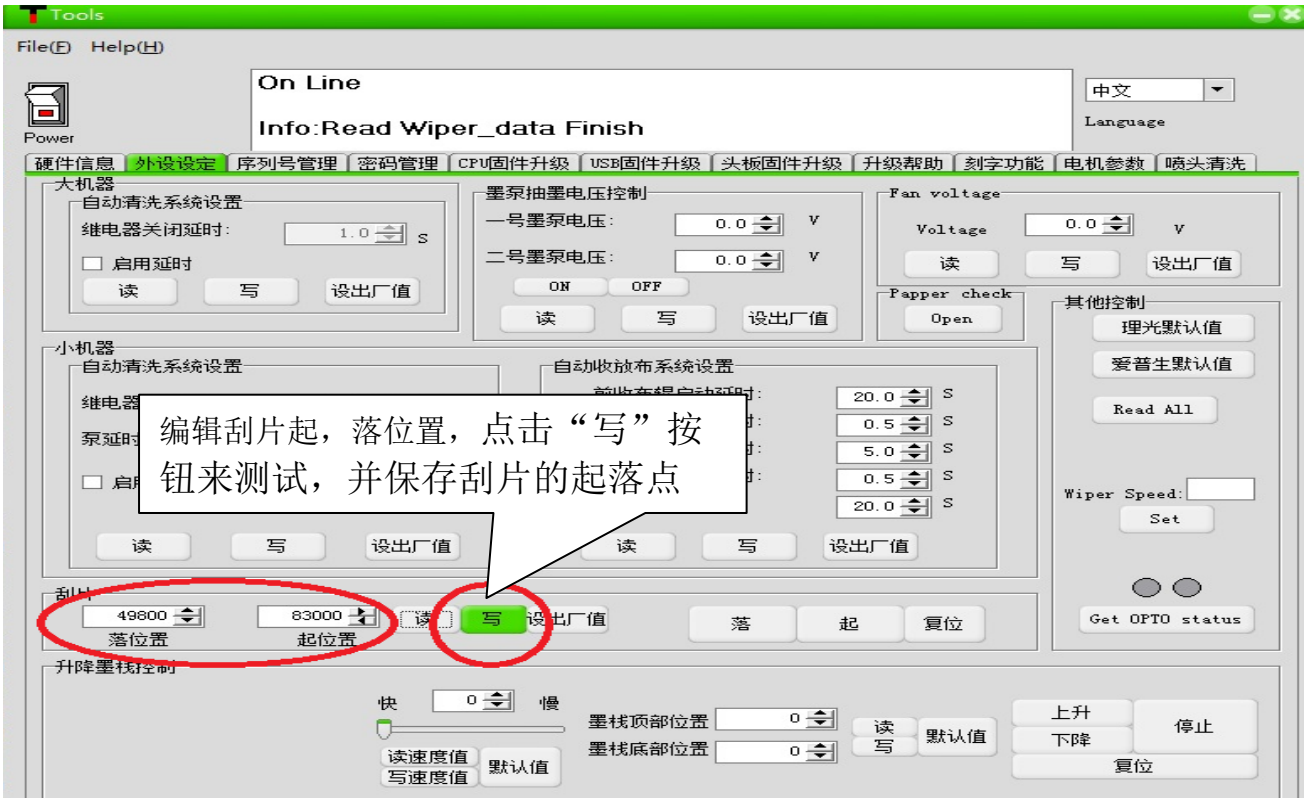
17.1 升降式墨栈：打开打印控制软件 ，选择“T”按钮—“墨栈刮片”—选择“升降”，在“散喷高度”处可以编辑改变刮片的高度，点击测试，此时可以目测刮片与小车板底部的高度差，以刮片高出小车板一个硬币的厚度为合适，测试完成后，点击应用，再点击清洗按钮，清洗时可以观察到刮片刮小车底板的动作，若不合适，则重新调节散喷高度，如此多次调节后得到最佳刮片高度。



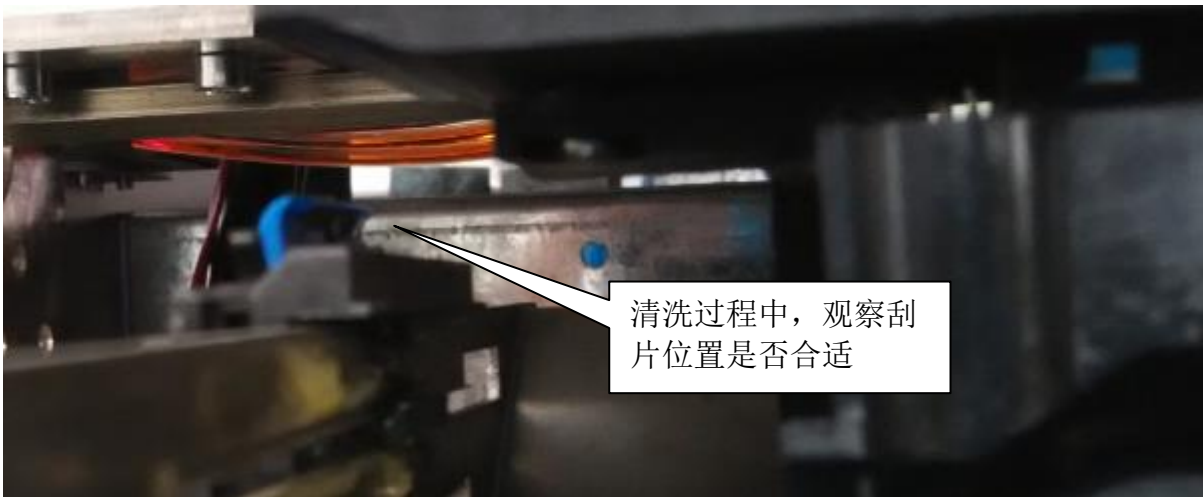
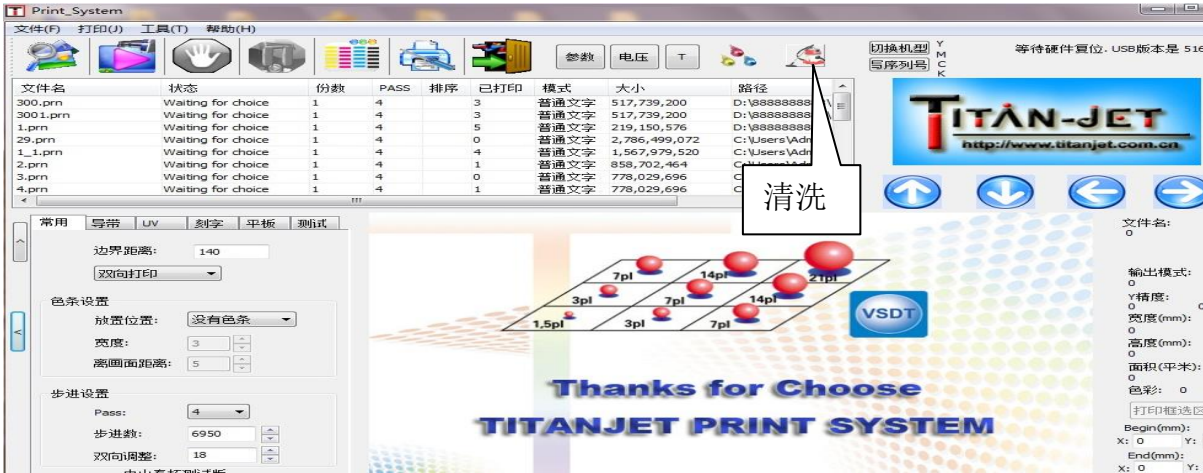


17.2 碰撞式墨栈：打开 T 工具 ，进入外设设定，里面有刮片的起，落位置的设置，设置完后，可以通过点击“写”按钮来测试，并保存设置值，“起”位置，要错开小车运动轨迹，并且要与刮片最大物理“起”位置保留一定距离，“落”位置，使刮片正对小车的运动轨迹，刚好在小车的正前方，调节完成后，

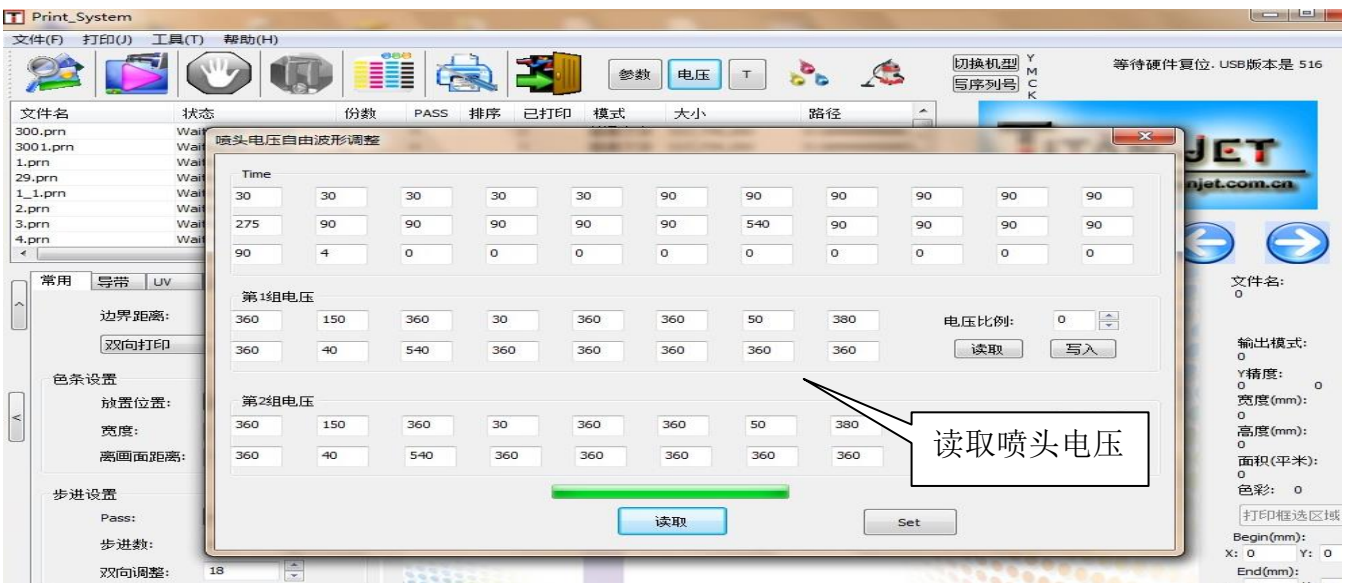
打开打印控制软件 ，点击清洗按钮，清洗时可以观察刮片刮小车底板的动作，若不合适，则重新调节，以确认最佳刮片起，落位置。



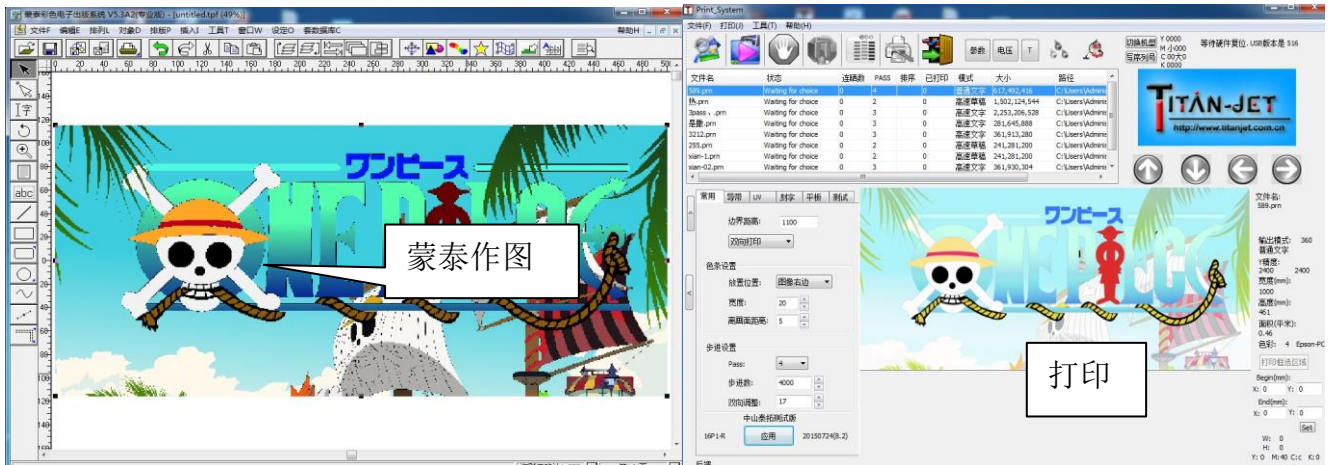




18: 读取喷头电压，检查电压是否与所用的墨水和打印材质等匹配，可以到泰拓官网下载相应电压。



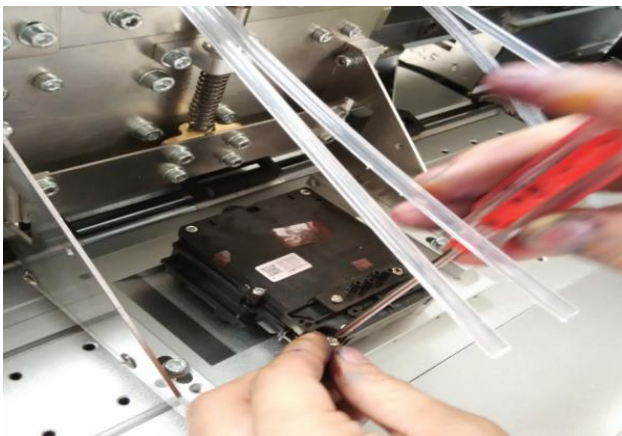
19: 用蒙泰软件做一宽幅图画，用打印控制软件打印（注意：此时喷头还不需装上），检查打画过程打印动作是否正常，是否有拱纸等不良现象。



20: 上墨，抽墨，建立墨路。

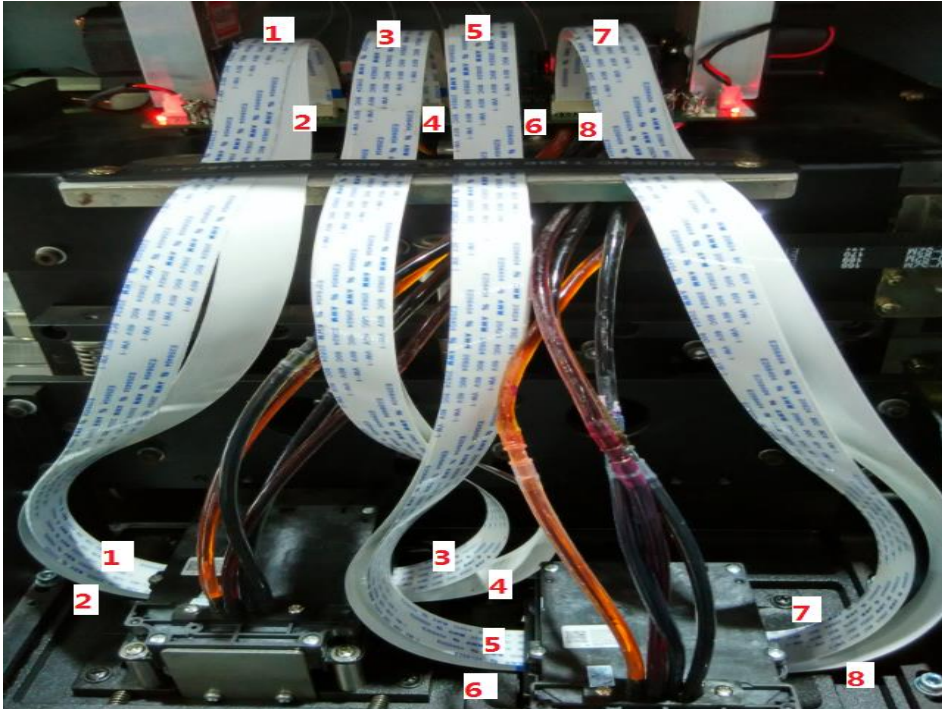


21: 装喷头，





喷头到头板转接板接线按下图所示序号一一对应，喷头的上面一排要接到喷头转接板的上面一排，喷头的下面一排要接到喷头转接板的下面一排（上对上，下对下），且要从左到右依次对应，（对与单喷头机器，则保证 1 到 4 一一对应）。



22: 设置墨序：Y(Y)—M(M)—C(C)—K(K)。

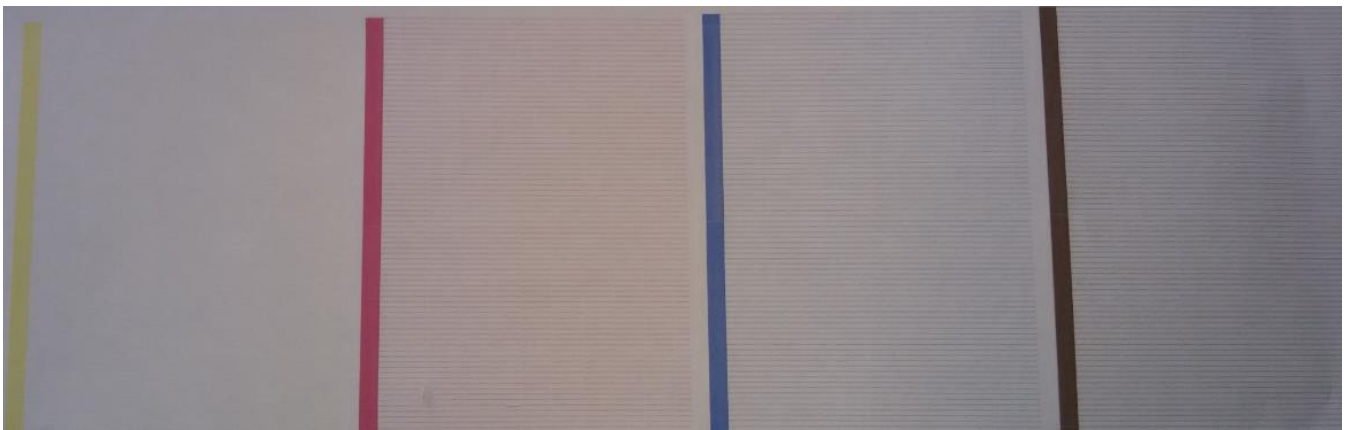
23: 喷头校准注意事项：确保小车底板水平，调整螺丝的固定位置来完成物理校准，借助打印控制软件完成其他打印校准。



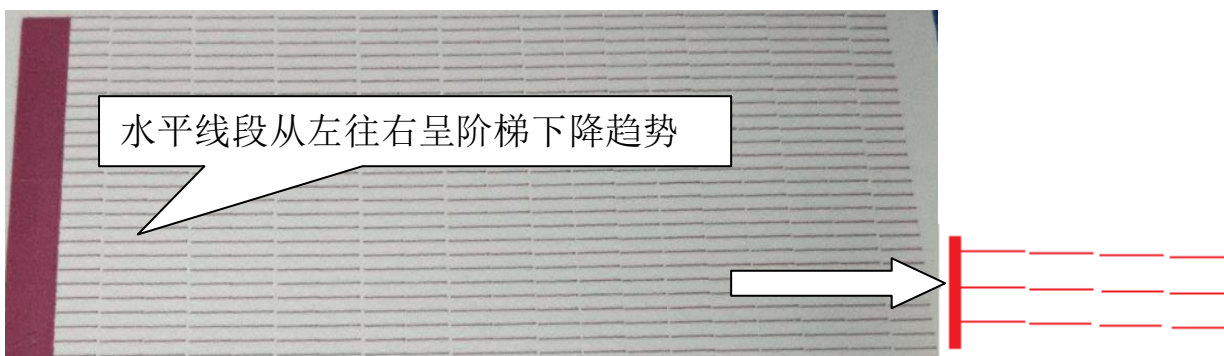




校准完毕后，测试条应能达到如下效果：



局部放大如下：



24: 正常打印。