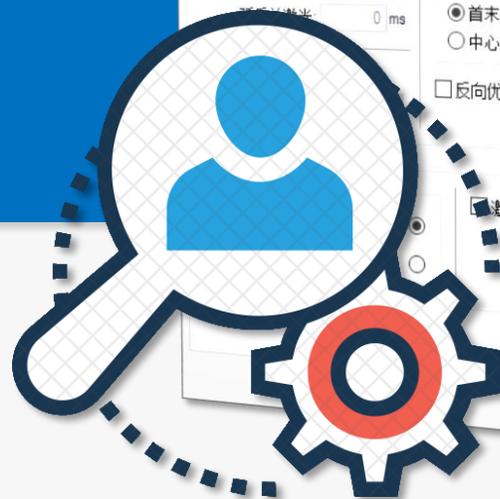
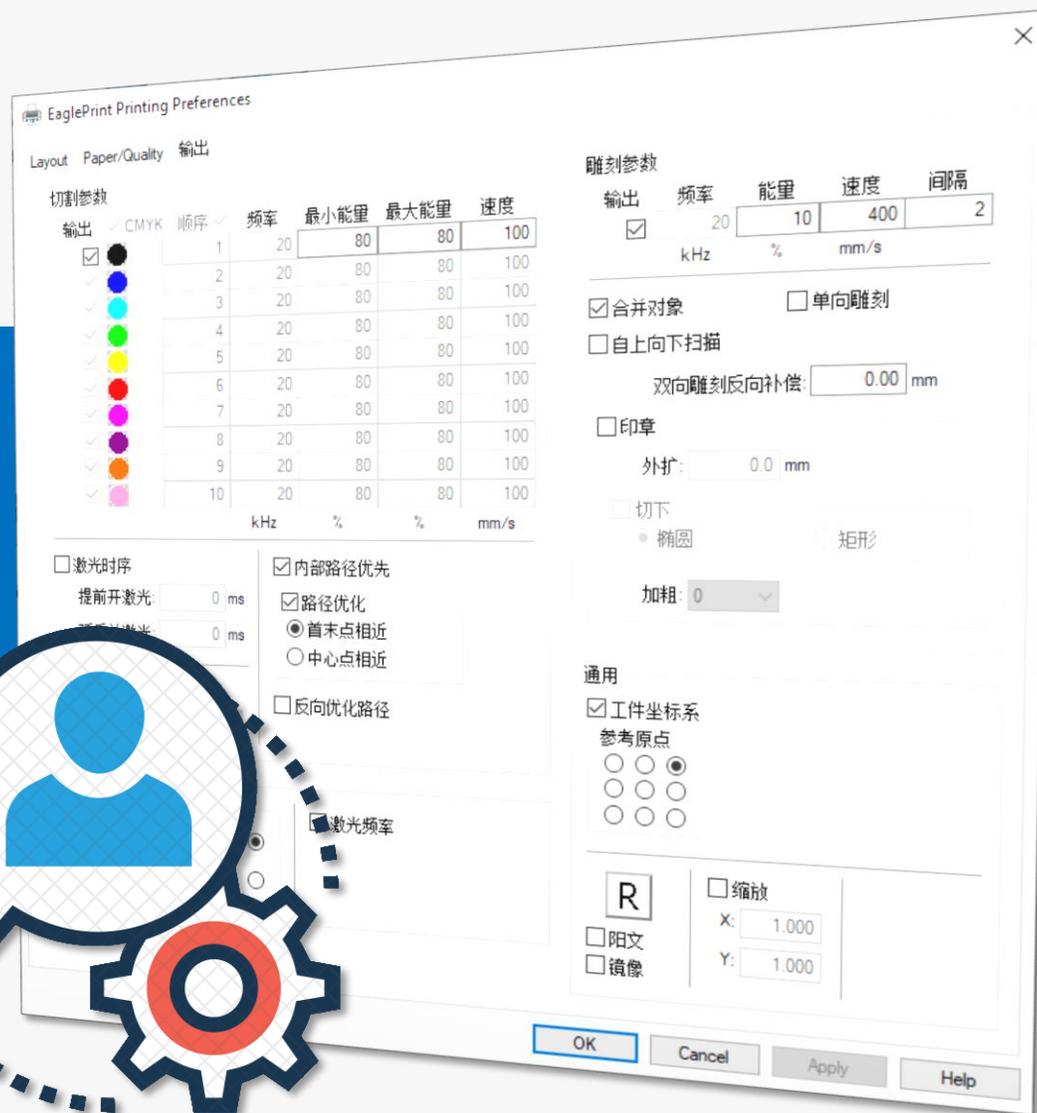


EaglePrint 打印首选项

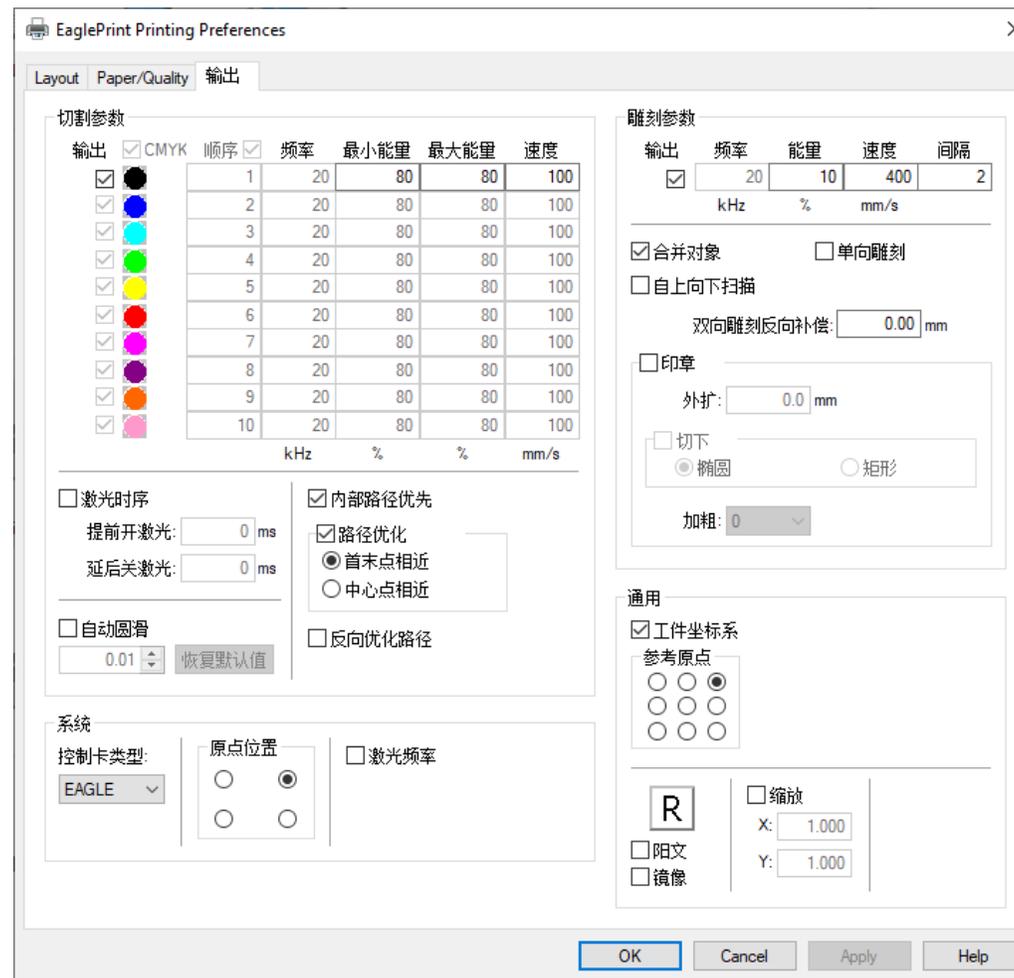


课件内容摘要



本课程详细介绍 EaglePrint 打印机的打印首选项及其对应的功能，帮助用户快速开始使用。

课程首先介绍管理打印首选项的方法，然后详细介绍打印首选项中的所有参数及其对应的功能，以及对激光加工的影响。通过本课程的学习，用户应当熟练掌握上述功能，并能够根据需求灵活运用。



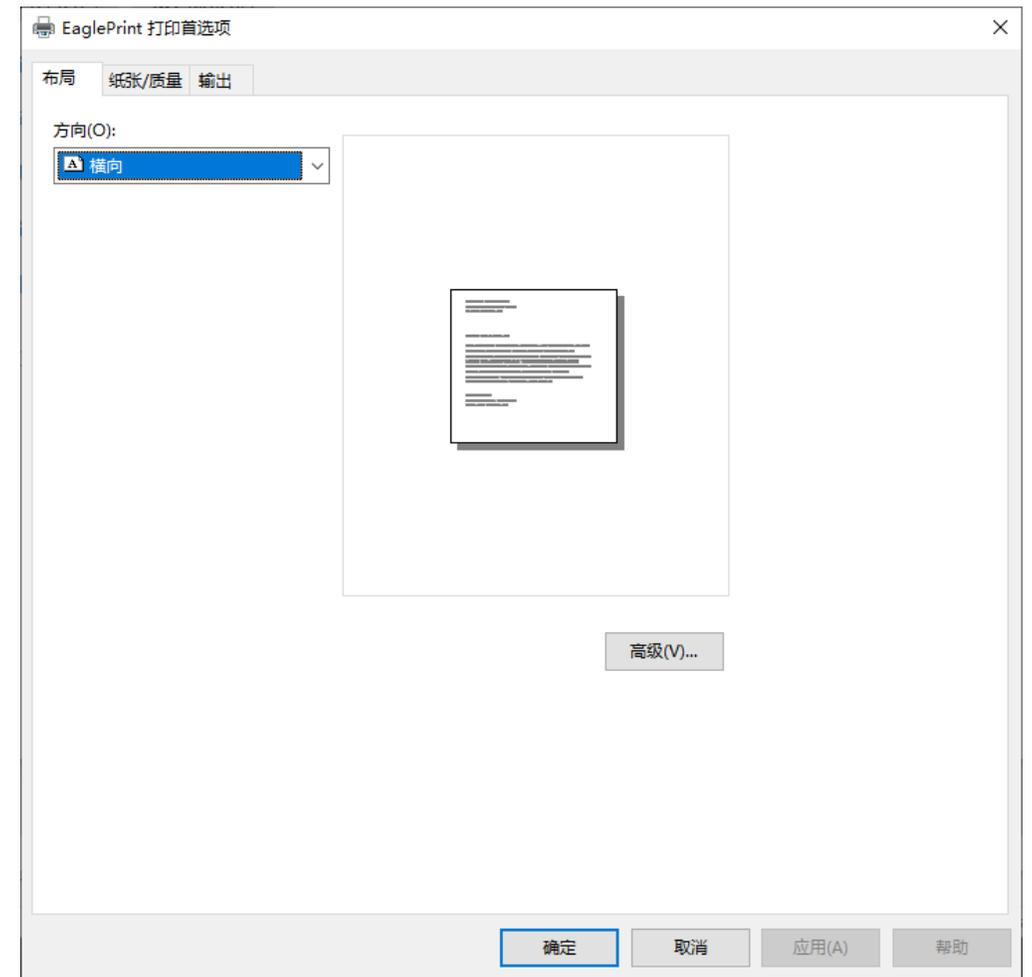
EAGLE LASER

管理打印首选项



在 Windows 10 系统下，打开 **系统设置**，单击 **设备**，再单击左侧边栏中的 **打印机和扫描仪**，在右侧打印机列表中选中 EagleWorks 打印机，单击 **管理** 按钮，再单击 **打印首选项**，打开 **打印首选项** 对话框，如右图所示。

在 Windows 7 系统下，打开 **控制面板**，单击 **设备和打印机**，在打印机列表中右键单击 EagleWorks 打印机，再单击 **打印首选项** 菜单项，打开 **打印首选项** 对话框。



EAGLE LASER

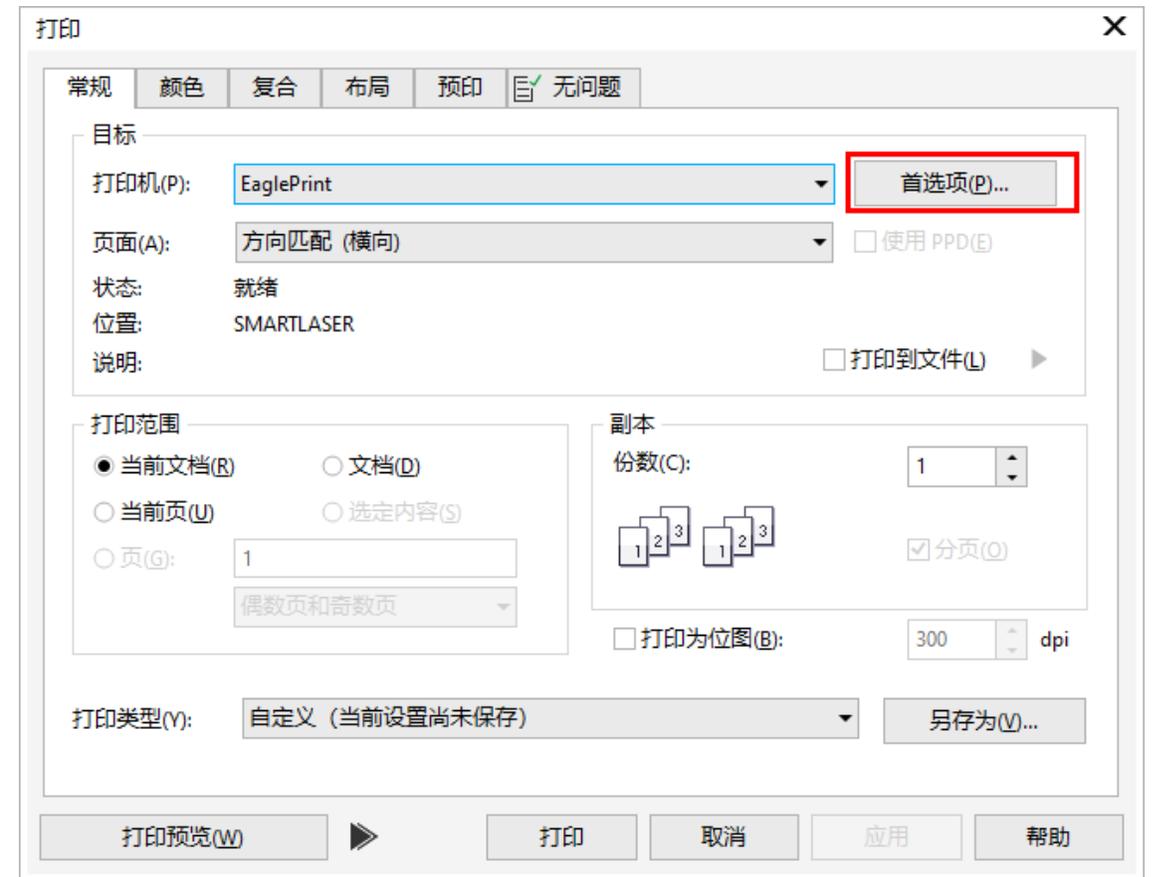
管理打印首选项-续



绘图软件的打印对话框中，通常也会提供打印首选项的设置入口，例如右图所示

CorelDRAW 软件的打印对话框。打印输出时，如有需要，直接在这里进行设置即可。

需要注意的是，在绘图软件中进行的修改仅对当前打印任务有效，如果长期使用某一特定的设置，则应当在上页所述的操作系统设置中进行修改，才能应用于所有软件中的所有打印任务。



EAGLE LASER

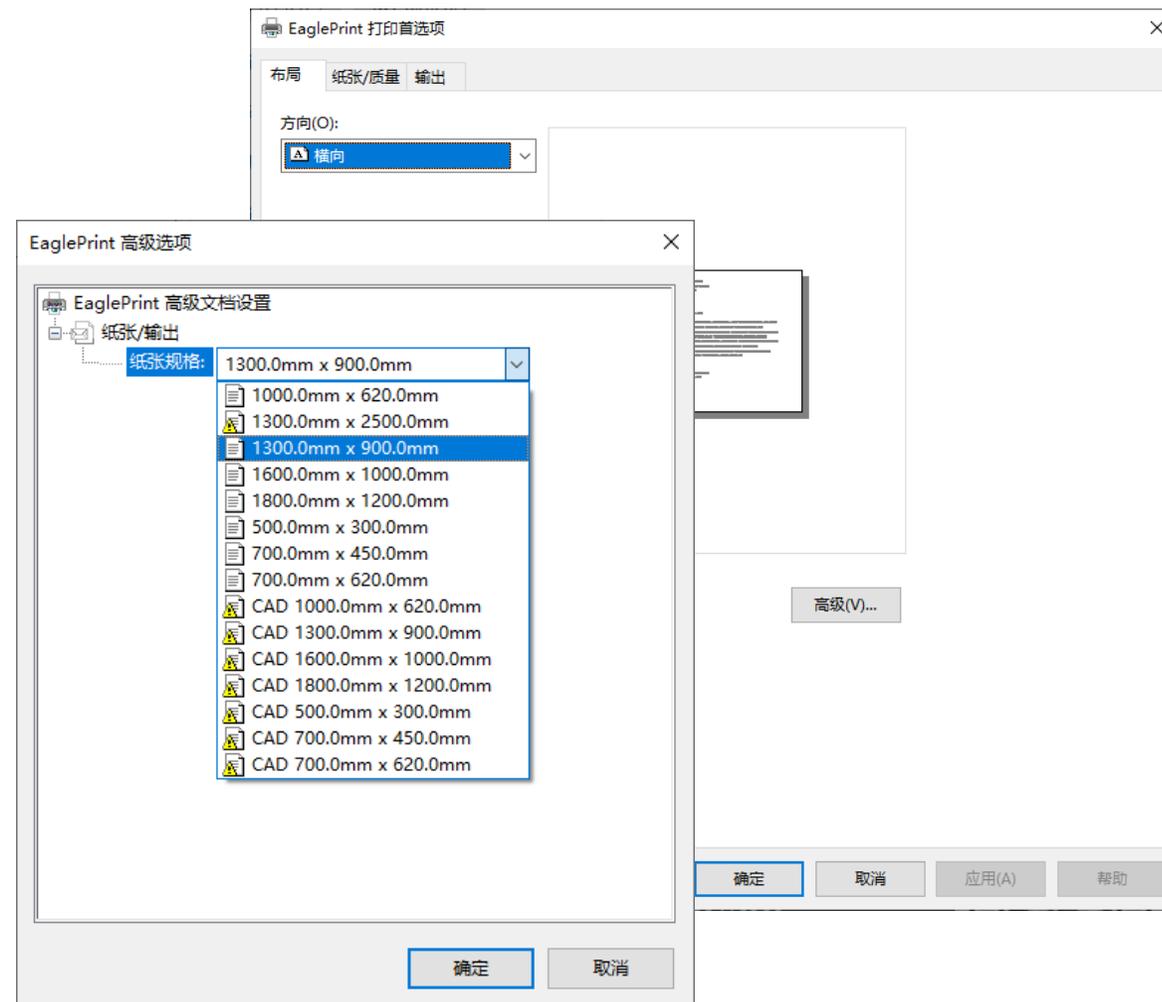
打印首选项-布局



在 **布局** 页中，我们可以设置纸张及其方向。

EaglePrint 默认选中 1300mm x 900mm 纸张，对应幅面尺寸为 1300mm x 900mm 的设备。如果使用其他设备，请单击 **高级...** 按钮，打开 **高级选项** 对话框，如右图所示，在 **纸张规格** 下拉列表中选择对应的纸张尺寸即可。

由于 AutoCAD 等软件对纸张及其方向有特殊的要求，因此，默认纸张仅支持横向，同时提供特殊的纵向纸张。选中相应的纸张后，应当同时修改对应的纸张方向，否则，选项会显示警告标识，如右图所示。



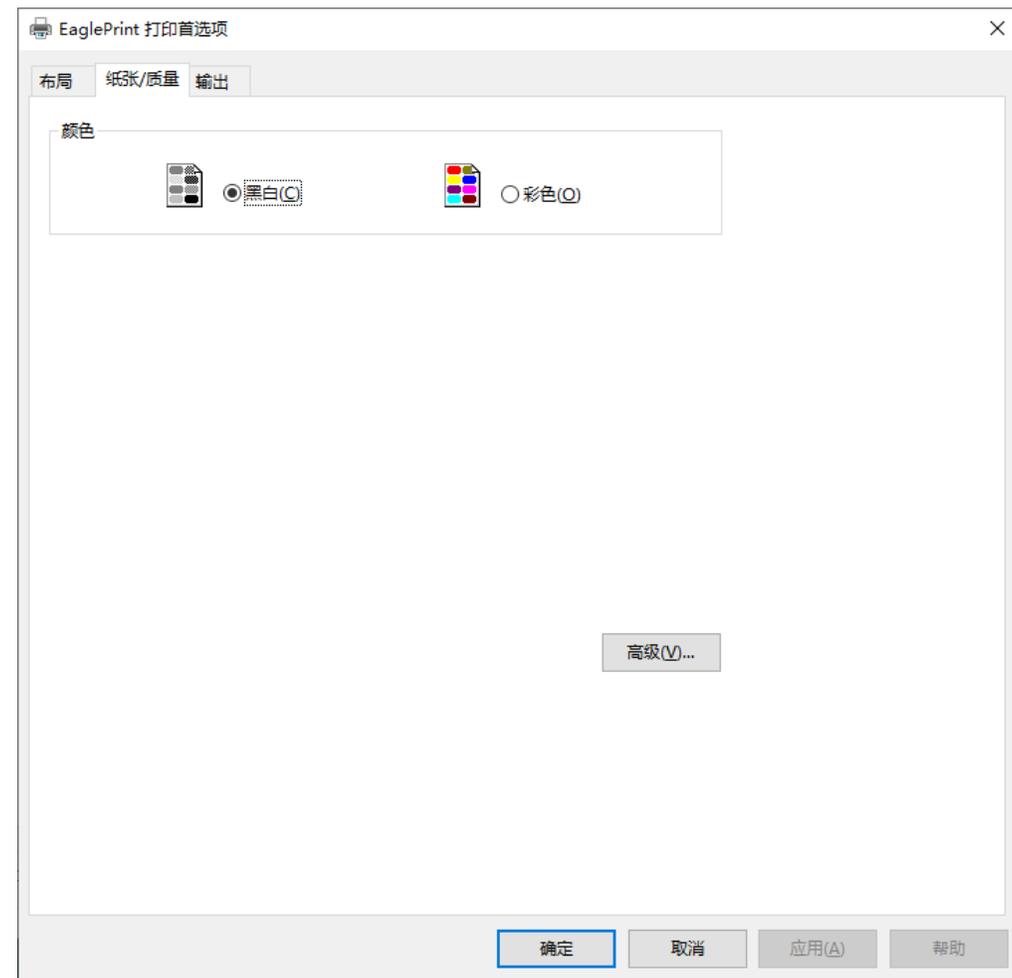
EAGLE LASER

打印首选项-纸张/质量



在 **纸张/质量** 页中，我们可以设置 **颜色** 模式。**黑白** 模式下，操作系统会将所有颜色都作为黑色处理，同时进行相应的图像转换处理；**彩色** 模式下，EaglePrint 会接收到彩色图形和图像数据，自行处理，主要用于分图层加工等应用。

单击 **高级...** 按钮，打开 **高级选项** 对话框，请参见前面 **布局** 页的相关说明，这里不再赘述。



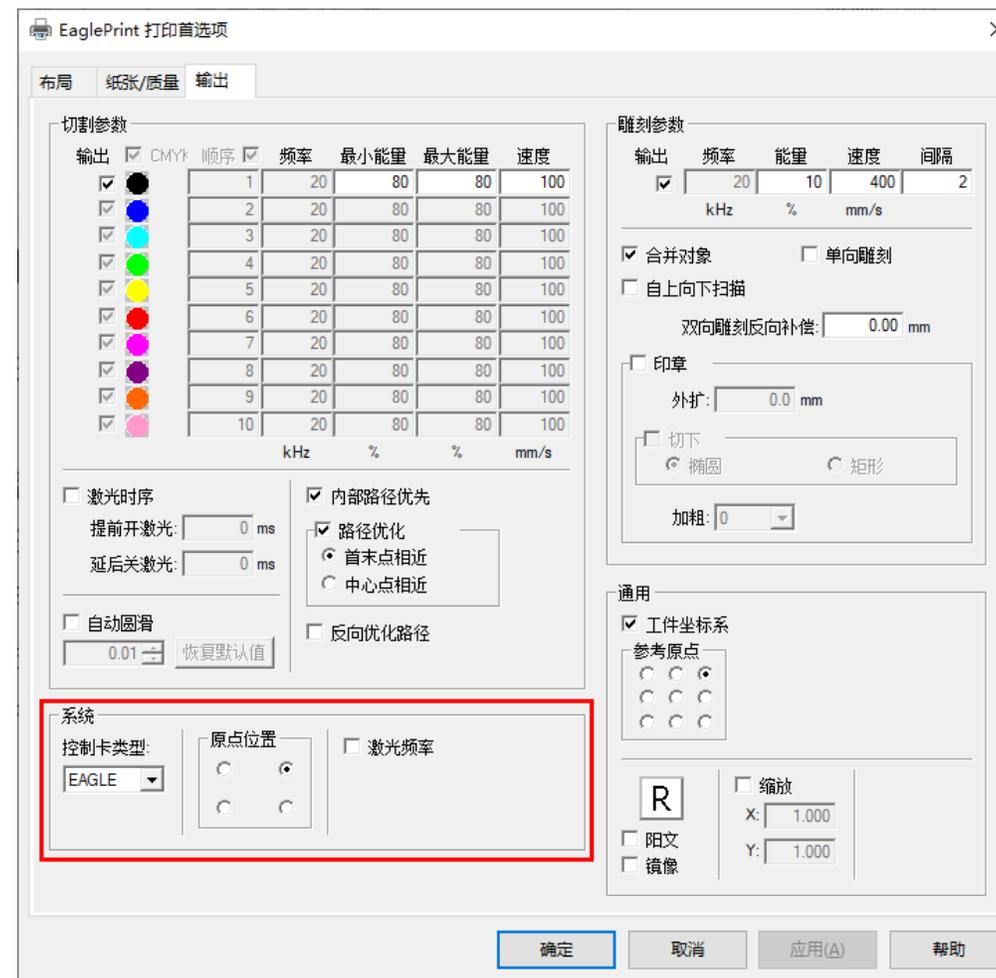
EAGLE LASER

打印首选项-输出-系统



输出 页中包含了与激光加工工艺相关的所有参数，是打印首选项中最重要的一部分，下面我们详细介绍。

下方的 **系统** 栏中包含了与设备和控制系统相关的设置，包括 **控制卡类型**，联机输出时会自动选择，脱机加工时需要手动设置；**原点位置**，默认选择右上角；**激光频率**，对玻璃管激光器默认不选中。



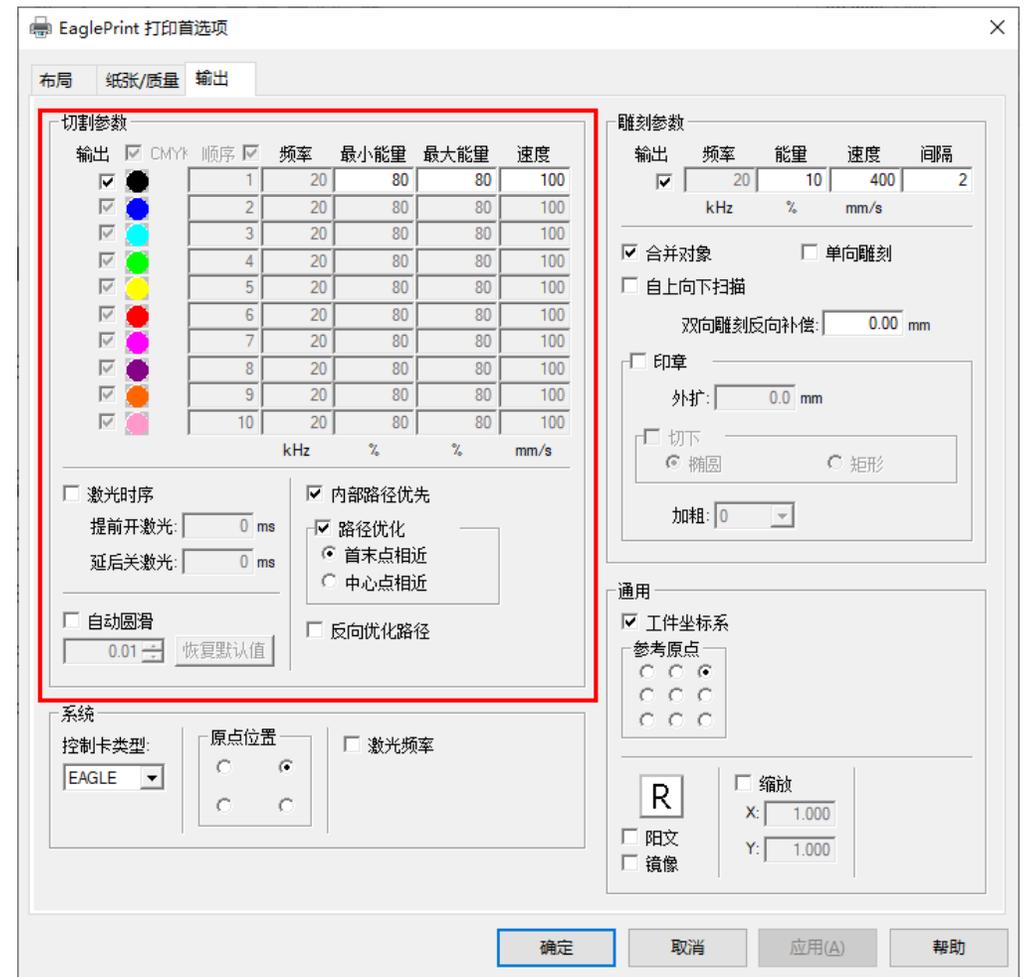
EAGLE LASER

打印首选项-输出-切割参数



切割参数 栏中包含了与切割加工相关的所有参数。切割最多支持10个图层，在 **颜色** 模式下会被全部激活，否则，仅激活默认的黑色图层。用户可以通过 **输出** 选项控制某一个图层是否输出。**颜色** 模式下，通过 **CMYK** 选项与绘图软件中的色板进行匹配，不选中时，匹配 RGB 色板；选中 **顺序** 选项时，可以人工干预图层输出排序，否则将打乱并进行全局最优排序。系统栏中的 **激光频率** 被选中时，**频率** 栏被激活，可以设置相应的激光频率。**最小能量**、**最大能量** 和 **速度** 用于控制加工时的激光功率和切割速度。

内部路径优先 和 **路径优化** 等选项用于控制切割路径优化功能，一般情况下，保持默认值即可。选中 **自动圆滑** 选项时，EaglePrint 会对切割路径进行平滑处理，提高切割效率和质量。



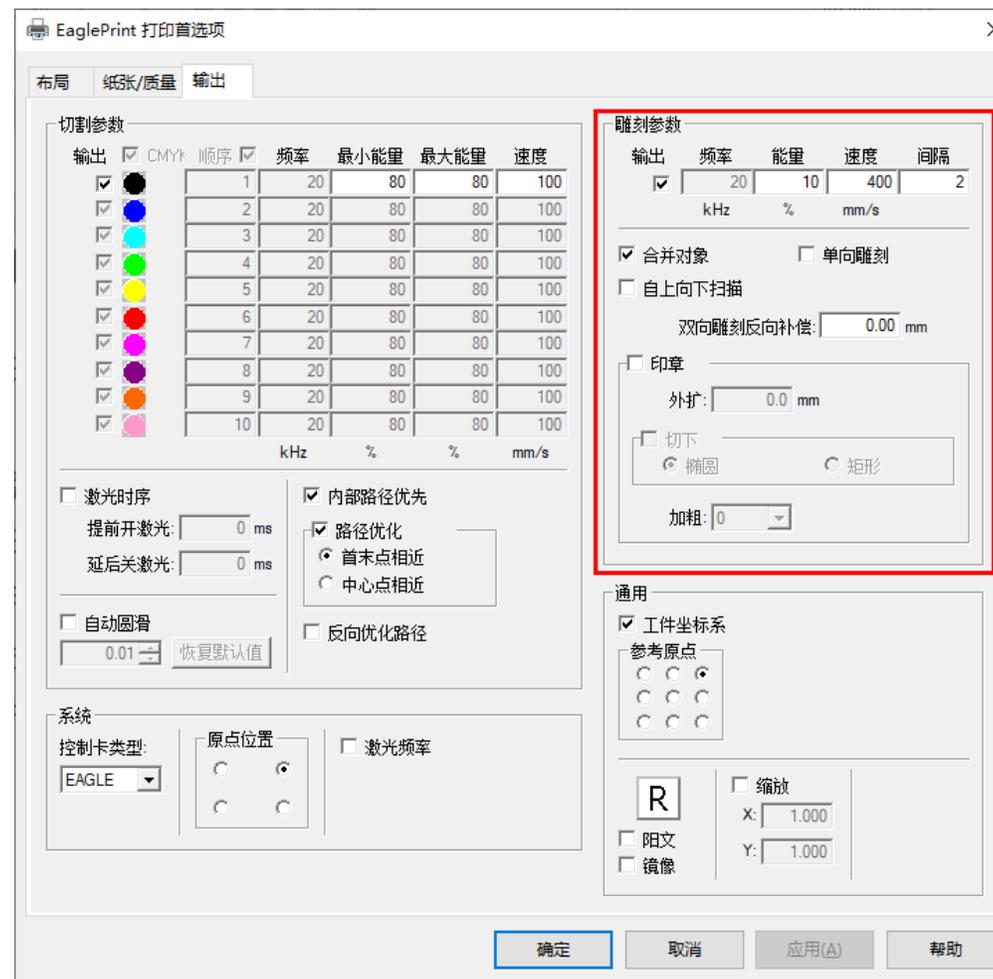
EAGLE LASER

打印首选项 - 输出 - 雕刻参数



雕刻参数 栏中包含了与雕刻加工相关的所有参数。用户可以通过 **输出** 选项控制是否进行雕刻输出。系统栏中的 **激光频率** 被选中时，**频率** 栏被激活，可以设置相应的激光频率。**能量** 和 **速度** 用于控制加工时的激光功率和雕刻速度；**间隔** 用于设置扫描线之间的间隔。

合并对象 默认处于选中状态，EaglePrint 会将所有对象合并再进行输出，以提高雕刻加工的效率；当雕刻对象很小，且位置很分散时，应当勾掉该选项，分别加工来提高效率。雕刻加工默认采用双向雕刻方式，对雕刻质量要求很高时，可选中 **单向雕刻** 来提高加工质量。雕刻时默认自下向上加工，避免向后排走的烟尘污染已加工区域，选中 **自上向下扫描** 选项可改变顺序。**印章** 和相关选项用于优化印章雕刻过程，满足相应的特殊加工要求。

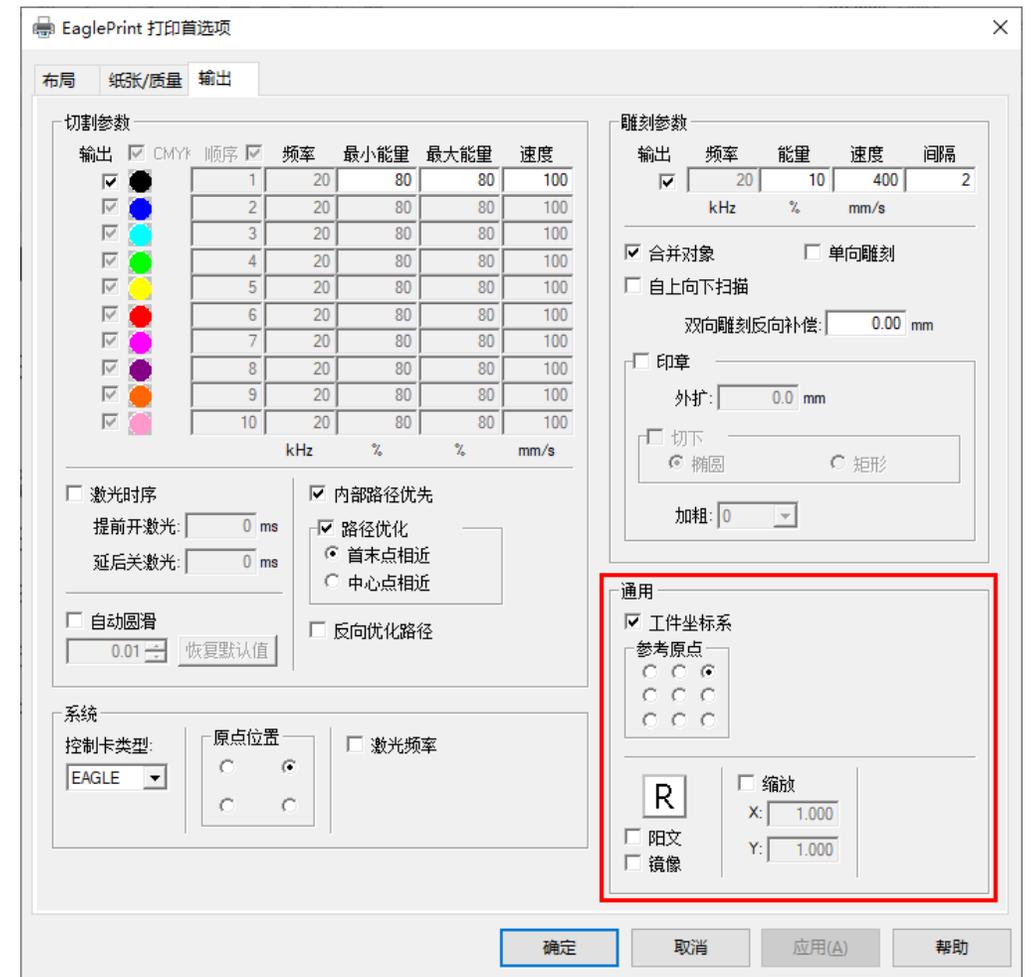


EAGLE LASER

打印首选项 - 输出 - 通用



通用 栏中包含了与所有加工以及图形和图像处理相关的参数。**工件坐标系** 默认处于选中状态，用户可以设置定位参考点，输出时，使用设备上的定位功能进行加工定位。选中 **阳文** 或 **镜像** 时，EaglePrint 会在输出前对图形或图像进行相应的处理，在雕刻印章等加工时经常使用。设备使用很长时间后，可能会出现加工尺寸误差的问题，可以通过 **缩放** 功能来进行补偿，使加工实际尺寸与理论尺寸一致。





Advanced Automation
EAGLE
德美鹰华
www.gueagle.com.cn



BEIJING GU EAGLE AUTOMATION CO.,LTD.

鹰华激光小课堂

感谢观看