

鹰华激光小课堂

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。

🖶 EaglePrint Printing	g Preferenc	:es		×		
Layout Paper/Quality	输出					
□切割参数						雕刻参数
輸出 ☑ CMYK	顺序 🗹	频率	最小能量	最大能量	速度	輸出 频率 能量 速度 间隔
	1	20	80	80	100	20 10 400 2
Image: A state of the state	2	20	80	80	100	kHz % mm/s
	3	20	80	80	100	
	4	20	80	80	100	
	5	20	80	80	100	
M 🦲	6	20	80	80	100	双向雕刻反向补偿: 0.00 mm
	7	20	80	80	100	
	8	20	80	80	100	
	9	20	80	80	100	外扩: 0.0 mm
	10	20	80	80	100	
		kHz	%	%	mm/s	
□激光时序			内部路径优势	先		
提前开 <i>潮</i> 来·	0 m		98公ス(社)レ	·		加粗: 0 ~
			「「「「」」」というに	÷		
延后关激光:	0 m) 由心占相计	11 Fr		
			小中心点油。	1		通用
□ 自动圆滑			反向优化路征	조		☑ 工件坐标系
0.01 🌻 🖞	恢复默认值					参考原点
系统						
控制卡类型:	原点位置	5	□激光频	萊		000
EAGLE	0	۲		-		
LAGLE V	0					R 山 ^{縮放}
	0	0				X: 1.000
						□ <u>第</u>
						山境廠
						OK Cancel Apply Help

EAGLE LASER 管理打印首选项

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

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



www.gueagle.com.cn

管理打印首选项-续

EAGLE LASER

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。

х 打印 常规 预印 🗗 无问题 颜色 复合 布局 目标 打印机(P): EaglePrint 首选项(P).. 方向匹配 (横向) 页面(A): 状态: 就绪 位書: SMARTLASER 打印到文件(L) 说明: ► 打印范围 副本 份数(C): ÷ ○ 文档(D) 1 ④ 当前文档(R) ○ 当前页(U) 23 300 🔶 dpi 打印为位图(B): 自定义 (当前设置尚未保存) 另存为(V)... 打印类型(M): 打印预览(W) **₹TED** 取消 >帮助



EAGLE LASER 打印首选项-布局

在 <u>布局</u>页中,我们可以设置纸张及其方向。 EaglePrint 默认选中 <u>1300mm x 900mm</u> 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 <u>高级...</u>按钮,打开 <u>高级</u> <u>选项</u>对话框,如右图所示,在 <u>纸张规格</u>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







EAGLE LASER 打印首选项-纸张/质量

在 <u>纸张/质量</u>页中,我们可以设置<u>颜色</u>模式。<u>黑白</u>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; <u>彩色</u>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 <u>高级...</u> 按钮, 打开 <u>高级选项</u>对话框, 请参见前面 <u>布局</u>页的相关说明, 这里不再赘述。



调 纸张	(质量 輸出				
颜色					
		黑白(<u>C</u>)	○彩色(0)		
			[高级(V)	

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部分,下面我们详细介绍。
下方的 <u>系统</u>栏中包含了与设备和控制系统相关的
设置,包括 <u>控制卡类型</u>,联机输出时会自动选择,
脱机加工时需要手动设置;<u>原点位置</u>,默认选择右上
角;<u>激光频率</u>,对玻璃管激光器默认不选中。

5	纸张/质量	赴 输出					
切割	s数						□■■●●●●●
输出	Ц 🗹 СМ'	小顺序 🗹	频率	最小能量	最大能量	速度	輸出 频率 能量 速度 间隔
	v 🔴	1	20	80	80	100	20 10 400
	M 🦲 👘	2	20	80	80	100	kHz % mm/s
		3	20	80	80	100	
		4	20	80	80	100	
	e 🦲	5	20	80	80	100	│ │ 自上向下扫描
	2 🚊 🗌	6	20	80	80	100	双向雕刻反向补偿: 0.00 mm
		7	20	80	80	100	- 「 印音
	M 💆 –	8	20	80	80	100	
		9	20	80	80	100	外扩: 0.0 mm
		10	20	08	80	100	□ □ □ 切下
激 ガ 近	1光时序 2前开激光 14后关激光	: 0 n : 0 n		加粗: 0			
	动圆滑 0.01 []	恢复默认值		 ✓ 工件坐标系 「参考原点」 ○ ○ ○ ○ ○ ○ 			
系统 控制- EAG	卡类型: LE ▼		¢ C	R 「 编版 E T 面文 Y:			

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 <u>CMYK</u> 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 <u>自动圆滑</u> 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。

切割参数	汝						┌ 雕刻参数
输出	CMYK	顺序 🔽	频率	最小能量	最大能量	速度	輸出 频率 能里 速度 间隔
v	•	1	20	80	80	100	20 10 400
	•	2	20	80	80	100	kHz % mm/s
		3	20	80	80	100	
		4	20	80	80	100	
	2	5	20	80	80	100	
		6	20	80	80	100	双向雕刻反向补偿: 0.00 mm
		/	20	08	08	100	
		8	20	08	08	100	
 ⊒	2	10	20	80	80	100	9PH : 0.0 mm
14	S		20 kHz	9 9	ا ^{ا ا} ا	mm /e	┌□ 切下
延后 一 自动 0	送激光: 	0 m 恢复默认值		「日本点相」 「中心点相」 反向优化路行		通用	
系统							
控制卡纳 EAGLE	类型: ▼		C	□ 激光频	室		R □ 缩放 □ 阳文 Y: □.000 □ 嶺像 Y: □.000

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。

a Eagl	ePrin	t 打印首	訪项					
雨	紙引	〔/质量	輸出					
┌切割	参数							□□□■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■■
输	出国	CMYK	- 顺序 🛛	频率	最小能望	最大能重	速度	輸出 频率 能量 速度 间隔
			1	2	0 80	80	100	20 10 400 2
	☑ [2	2	0 80	80	100	kHz % mm∕s
	☑ [3	2	0 80	80	100	
	☑ (4	2	0 80	80	100	
			5	2	0 80	80	100	│ □ 自上向下扫描
				2	0 80	80	100	双向雕刻反向补偿: 0.00 mm
			7	2	0 80	80	100	
			8	2	0 80	80	100	
			9	2	80	80	100	外扩: 0.0 mm
	M		J 10	2	0 80	08	100	山 山 切下
				kHz	%	%	mm/s	 ● 椭圆 ○ 矩形
	散光时	垿			内部路径优	先		
1	提前开	F數光:	0	ms _F	☑ 黟径优化			加粗: 0 🚽
	201 == +	4:84-51∠. [0		• 首末占相;	ர		
,	延冲大	、親元・	0	ms	○ 中心点相;	_ ர		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
	L (G	ופיו		— L				
	크지()				反向优化路	径		
	0.01		以复默认	且				
「系统								000
控制	卡类	민:		2五	🗌 激光频	率		
EAG	GLE	-	0	•				
			0	0				R x 1000
								「「 镜像 「 : 」 1.000
							确定	取消 应用(A) 帮助

EAGLE LASER 打印首选项-输出-通用

E AGLE_{*}

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。

🖶 Ea	glePrint 打印首	自选项					×
布局	纸张/质量	輸出					
┌切	割参数						┌ 雕刻参数
	输出 🔽 CMYM	• 顺序 🔽	频率	最小能量	最大能量	速度	輸出 频率 能量 速度 间隔
	☑ 💭	1	20	80	80	100	20 10 400 2
	M 🦲	2	20	80	80	100	kHz % mm/s
	e 🦲	3	20	80	80	100	
	e 🦲	4	20	80	80	100	▶
		5	20	80	80	100	□ 自上向下扫描
	M 🧶 📃	6	20	80	80	100	双向雕刻反向补偿: 0.00 mm
		7	20	80	80	100	
		8	20	80	80	100	
	M 🦉 📒	9	20	80	80	100	外扩: 0.0 mm
	M 🦲	10	20	80	80	100	□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□
_			kHz	%	%	mm/s	● 椭圆 ● 矩形
	激光时序			内部路径优 ;	先		
	提前开数光	0 m	s –	鬼忍借伊			加粗: 0 🚽
	77 C ¥ MANZ	0		首末占相计	б		
	巡后大激元:	Um	s C	中心点相ì	<u>-</u> Гг		
				1 9.00142	_		
	目动圆滑		1 🗆 🗆 J	反向优化路	径		▶ 工件坐标系
	0.01 🔶 🔤	恢夏默认值					
「系	统						000
控	制卡类型:	「原点位置	5	🗌 激光频	率		
E	AGLE 👻	0	•				一一次社
	_	0	0				
							□ 1.000 Y: 1.000
						确定	取消 应用(<u>A</u>) 帮助



BEIJING GU EAGLE AUTOMATION CO., LTD.

感谢观看

