

鹰华激光小课堂

EaglePrint 管理打印机



课件内容摘要



本课程详细介绍如何管理 EaglePrint 打印机, 以及常用的管理功能,帮助用户快速开始使用。

课程首先介绍打印机管理界面,然后分别介绍打印 队列、打印机属性和打印首选项。通过本课程的学 习,用户应当了解和熟悉上述功能,并能够根据需 求灵活运用。

🖶 Eagle	Print Print	ting l	Preferenc	es				
Layout	Paper/Qua	ality	输出					
一切割	参数							- 雕 刻参数
输	Щ ∠см	YK	顺序 🗹	频率	最小能里	最大能里	速度	輸出 频率 能量 速度 间隔
			1	20	80	80	100	20 10 400 2
	Image: A start and a start		2	20	80	80	100	kHz % mm∕s
	Image: Contract of the second seco		3	20	80	80	100	
			4	20	80	80	100	
			5	20	80	80	100	□ 自上向下扫描
			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	- T 切下
				kHz	%	%	mm/s	●椭圆 ● 矩形
;₽	光时序				内部路径优4	£		
	包铃工:約水	4.	0 m					加粗: 0 ~
1	正円17〒32/1	" <u> </u>	0 11	" ™) 治生化化) 治士占担知	÷		
3	延后关激光	ť:	0 m	s C	(日本県1日)	<u>"</u> ff		
					中心点相加	<u>''</u>		通用
ΠÉ	动圆滑			_ 🗆 6	反向优化路征	Ā		☑工件坐标系
	0.01 🌲	-恢!	复默认值					参考原点
				1				$\bigcirc \bigcirc \bigcirc \bigcirc$
一系统								000
控制	卡类型:		原点位置	5	□激光频	萊		000
EAG			0					
EAC			\sim					R □ [□] ⁴ m
			0	0				X: 1.000
								□ <u>油料</u> Y: 1.000
								□
								OK Cancel Apply Help

EAGLE LASER 打印机管理界面

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,进 入打印机管理界面,如右图所示。

单击 **打开打印队列**按钮,可以查看当前的 打印任务;单击 **打印机属性**按钮,查看打 印机属性;单击 **打印首选项**按钮,查看打 印首选项,如右图所示。





EAGLE LASER 打印机管理界面-续



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, 显示打印机管理 菜单, 如右图所示。

单击 查看现在正在打印什么 按钮,可以查 看当前的打印任务;单击 打印机属性 按钮, 查看打印机属性;单击 打印首选项 按钮, 查看打印首选项,如右图所示。



EAGLE LASER 打印队列

打印队列界面如右图所示,可以查看打印任务的相关信息。右键单击打印任务,显示打印任务。 务管理菜单,发生错误时,可以单击 取消 按钮取消选中的打印任务。





EAGLE LASER 打印机属性

打印属性对话框如右图所示。我们可以在 <u>常</u> 规 页中查看打印机的基本属性,例如名称、 纸张和一些功能特性;可以在 <u>端口</u>页中查看 打印机当前使用的端口,EaglePrint 软件 使用我们定制的输出端口,请勿修改,否则会 造成打印机无法使用!其它页面功能不常用, 保持默认值即可。



					[🖶 Eaglel	Print 属	性						×
						常规	共享	端口	高级	颜色管理	安全			
						3	Eag	lePrint						
						打印到了	下列端□	l. 文档料 	打印到	第一个检查到的	的可用端	₩□(₽).		
🖶 EaglePrint 🛽	髩性						×	訪术		\$TED\$	л.	_		^
常规 共享	端口	高级	颜色管理	里 安全				地端口		Eagle	ePrint			
								地端口						
3	EaglePri	nt						い地端口						
								いいまして						
待罢(1) 。								地端口						
1 <u>11</u> (L);								地端口						
注释(C):								-446-24						*
)		删除端口(D)		配置端	₩□(<u>C</u>)	
								E)						
型号(O):	EaglePrir	nt												
功能														
彩色: 是			可	用纸张:					_					
双面: 否			1	300.0mm	x 900.0m	m /	·			确定		取消	应用(<u>A</u>)
装订: 否														
速度: 未知														
最大分辨率:	: 1016 dp	i				~	1							
			首选项(E)	打印	测试页(T)								
			确定		取消	应用	(A)							

EAGLE LASER 打印首选项

打印首选项对话框如右图所示,包含三个属性 页,分别为 <u>布局</u>、<u>纸张/质量</u> 和 <u>输出</u>。这里 包含了 EaglePrint 控制打印输出的所有重 要选项,例如不同尺寸的纸张,对应设备加工 幅面;颜色模式,控制黑白或彩色打印;切割 和雕刻加工的工艺参数;以及一些通用控制选 项。

我们会用一个单独的课件来详细讲解上述内容, 这里不再赘述。



5	纸张/质量	输出					
切割参	数						─雖刻参数────
输出	CMYK	顺序 🔽	频率	最小能量	最大能量	速度	輸出 频率 能量 速度 间隔
F	7 🔴 👘	1	20	80	80	100	20 10 400 2
F	7 😸	2	20	80	80	100	kHz % mm/s
E.	Z 🦲	3	20	80	80	100	
F	7 🦲	4	20	80	80	100	▶ 合开对家 □ 単同雕刻
F	Z 🦲	5	20	80	80	100	□ 自上向下扫描
F		6	20	80	80	100	双向雕刻反向补偿: 0.00 mm
F	Z 🧶 👘	7	20	80	80	100	
E E	2 🔵 👘	8	20	80	80	100	
E	4 💻 🛛	9	20	80	80	100	外扩: 0.0 mm
Þ	4 📒 👘	10	20	80	80	100	□ 切下
			KHZ	7.	7.	mm/s	 6 椭圆 C 矩形
□ 激	光时序			内部路径优	先		
提	前开激光:	0 n	ns 🖂 🗸	路径优化			加粗: 0 👤
37	- 白兰:新来-[0		首末点相)	£		
	/d/\.ax/u-j		° c	中心点相)	<u>Б</u>		_通用
Г б							原 工件业结系
		た何明にしま	. □.	反向优化路	径		
I		以复动以旧					
							000
系统一							000
控制卡	类型:	原点12:	<u> </u>	🗆 激光频	率		
EAGL	E 💌	0	•				「「「縮放」
		0	0				R x: 1.000
							□ 镜像 1.1 1.000
							, ,



BEIJING GU EAGLE AUTOMATION CO., LTD.

感谢观看

