

数码打样软件的使用

作者：简超荣

【内容提要】数码打样是印前处理过程中一个非常重要和必不可少的操作环节，通过数码打样可以确保印刷过程中的色彩不会出现偏差和出现其他印前处理错误。本文将以方正写真数码打样软件和输出报纸版面为例，简要介绍数码打样软件的使用方法。

数码打样是印前处理过程中一个非常重要和必不可少的操作环节通过数码打样可以确保印刷过程中的色彩不会出现偏差和出现其他印前处理错误。本文将以方正写真数码打样软件和输出报纸版面为例，简要介绍数码打样软件的使用方法。

在完成数码打样软件的安装后，通过进行一些简单的设置，就可以使用方正写真数码打样软件输出报纸的排版版面。完成整个数码打样的基本操作过程如下。

1. 方正写真数码打样软件安装完成后，运行方正写真数码打样软件书刊印刷，界面如图 1 所示。

图 1 写真数码打样软件工作平台展会

需要设定在方正写真数码打样系统中使用的度量单位。在选项菜单下可以选择“单位设置”，并选择所需的度量单位，如图 2 所示。

图 2 选择度量单位收购

将记录着所做的一切设置，一旦设定完成，在以后的操作中就只需要选择已经设定的模板就可以完成正常的打印工作，不再需要重新设置。在文件菜单下，选择“参数模板”（或直接用热键 Ctrl+T），弹出参数模板对话框，如图 3 所示。

图 3 参数模板对话框企业

可以选择模板“Default for

Epson”，然后单击“增加”按钮色彩，系统弹出增加参数模板对话框（如图 4 所示）。如果已经建立过参数模板，可以单击“修改”按钮；直接弹出修改参数模板对话框；“删除”按钮用于删除已经建立的参数模板；“关闭”按钮用于关闭参数模板对话框。

图 4 建立参数模板胶片

5. 在增加参数模板对话框中输入所希望的参数模板名，并单击“确定”按钮，系统将自动弹出修改参数模板对话框，如图 5 所示。

图 5 修改参数模板政策法规

拉列表框中，应该选择已经连接在计算机上的数码打样设备的型号；然后单击“设备设置”按钮，弹出设备设置对话框，如图 6 所示，其中标题栏上写的是所选定的数码打样设备的型号。

图 6 设备设置对话框

有的默认设置，也可以对对话框中选项根据需要进行设置；然后单击“校色”按钮，将弹出“校色参数设置”对话框，如图 7 所示。

图 7 选择校色方案活动

8. 在进入“校色参数设置”对话框后，可以根据实际需要“校色方案”下拉菜



单中选择匹配的校色方案，如果系统提供的校色方案中的某一项不符合要求，可通过单击该项显示框右侧的“…”按钮选择所需要的文件或修改现有文件。“校色参数设置”对话框（见图 8）中的内容将对最终打印效果有着关键的影响。

图 8 校色参数设置流程

“校色参数设置”对话框中的参数设置方法：

- (1) 选择所需要的灰度转换曲线、颜色微调曲线、专色替换表；
- (2) 选中“使用 ICC 校色”选项数字出版，这样就能看到 ICC 校色文件的选择对话框，单击“RGB 源 ICC 文件”右边的“…”按钮，将弹出打开文件对话框；
- (3) 设置设备的 ICC 文件；
- (4) 设置灰度转换曲线（见图 9）；

图 9 设置灰度转换曲线

- (5) 设置颜色微调曲线；
- (6) 设定专色替换表。

9. 通过单击校色参数设置对话框中的“确定”按钮，回到设备设置对话框；通过单击设备设置对话框中的“确定”按钮，回到修改参数模板对话框；再通过单击修改参数模板对话框中的“确定”按钮标准及认证，回到参数模板对话框。到此为止，就已经增加了一个新的参数模板（见图 10），名为“EPSON

10000”，单击“关闭”按钮，完成参数模板的设置操作。

图 10 增加了一个名为“EPSON 10000”的参数模板出版

成了主要的设置操作流程，在下面的操作就非常简单了。可以在文件菜单下选择“打开文件”或直接用热键“Ctrl+P”激活打开文件对话框。

11. 在搜索文件夹中，找到希望打印的报纸版面文件；选择好文件以后，还需要选择以上设定好的参数模板；选择好文件及参数模板后，单击“打开”按钮，则选中的文件将进入等待 RIP 处理的作业队列等待处理，如图 11 所示。

图 11 RIP 处理及输出操作主界面油墨

显版面文件；右键单击等待 RIP 处理的作业队列中的文件，将弹出一个下拉菜单，如图 12 所示。

13. 在弹出的下拉菜单中选择“显示点阵”评奖，又将弹出预显对话框；在预显对话框中，所看到的内容就是即将在数码打样设备上打印出来的内容；此时可以对预显的内容进行放大、缩小、旋转等操作，只需右键单击预显的画面，在弹出的下拉菜单中选择所希望的功能就可以；预显完成时，右键单击预显画面分色，选择“关闭预显窗口”选项，退出预显对话框，可回到主界面。

14. 在主界面中单击“继续 Ripping”选项，方正写真数码打样软件就开始用设定的参数解释指定的文件；在 Ripping 的同时，左边的进度条会显示当前的进展情况，同时在中间位置启动一个小动画，只要这个动画没有消失，就表示 Ripping 工作正在进行中。

15. 当文件解释完成以后，将进入到等待打印的作业队列中等待处理；此时也可以进行预显操作，进一步确认将要输出的作业是否正确喷墨，如果有发现问题，可以及时修改，以免造成不必要的时间及耗材上的损失。

16. 在等待打印的作业队列中，还可以检查针对所输出的报纸版面文件的设置是



否正确；操作时右键单击需要检查的作业文件，弹出一个下拉菜单，选择“打印设置”选项，将弹出设备设置对话框（见图 13）；可以在设备设置对话框中检查和修改没有变灰的所有设置，修改过的参数将在打印时起作用；通过单击设备设置对话框中的“确定”或“取消”按钮可以回到作业监控器主界面。

图 13 打印设置对话框

17. 单击作业监控器中的“继续打印”选项，等待打印的作业开始打印；但是，此时会发现 PS 版，刚才在等待打印的作业没有被打印，好像消失了一样，这是因为设置“自动拼页”功能所致。方正报业版写真数码打样软件可以自动把很多小的作业拼在一张纸上，一次打印完成，以节省纸张和时间（当然，如果不希望进行拼页打印，则只要不选中“自动拼页”选项就可以直接打印，在报纸版面的输出中，可以不选中该选项）；接下来可以在查看菜单下，选择“设备监控器”选项或直接使用热键“Ctrl+D”激活设备监控器对话框。

18. 在设备监控器对话框中，单击“显示缓冲作业”按钮，将弹出点阵拼页状态显示对话框，此时就可以看到所解释的文件输出时在纸上所处的精确位置；单击对话框右上角的“关闭”按钮可以回到设备监控器对话框。

19. 如果已经满意刚才文件在纸张上的位置，可以单击设备监控器对话框中的“输出缓冲作业”按钮，缓冲的作业将被真正输出到打印机上进行打印喷绘机，同时打印进度条开始显示打印的进度，如图 14 所示。当进度条开始显示时，打印机并没有立即启动，只有等进度条前进一段后，打印机才开始打印；而且进度到 100%以后胶印机，打印也没有立即停止，而是在继续打印，这是因为当进度条前进时，方正写真数码打样软件所做的操作是把解释完的数据送到打印机缓冲区中，只要数据送完区域报道，进度条就结束，其余的工作交给打印机处理，这时方正写真数码打样软件就可以立即开始下一个作业的打印操作。

图 14 开始打印时显示打印输出进度条标准及认证

真数码打样软件的整个设置过程，并顺利打印出第一张数码打样的报纸版面。

