11 工艺文档打印

开目 CAPP 系统具有灵活的工艺文件输出功能,既可以在工艺编辑模块输出工艺文件, 也可以在打印中心中集中拼图输出。

11.1 在工艺编辑模块输出工艺文件

可以各种比例在各种幅面的打印机上输出,可以有选择地输出工艺文件部分页面。在 操作系统的支持下,能够使用各种 Windows 兼容的打印机。

在〈文件〉菜单中与输出有关的菜单项有:打印设置、打印预览、打印。下面分别介 绍各项功能。

11.1.1 打印设置

打印设置用于设置(或改变设置)打印机或绘图仪类型和设置打印纸大小和方向。

选择〈文件〉菜单的〈打印设置〉命令,将弹出如图 11.1-1所示的对话框,该对话框 包含如下选项:



图 11.1-1

打印机:包括系统中已安装的打印机类型,供用户选择;

纸张:确定纸张的大小和来源;

方向:打印纸的放置方向;

属性:单击该按钮将出现一个新的对话框,如图 11.1-2所示,用于设置与驱动程序有关的打印机的各种属性。不同厂家的打印机属性对话框各不相同,具体设置请参考相应厂商提供的使用手册。

• 306 •

💣 HP LaserJet 5000 Series 雇性	<u>? ×</u>
完成 效果 纸张 基本	
_ 快速设置	
鉄认值 ▼ 保存	
全部页数	
□ 第一页使用不同的纸张	
尺寸差·210.00 x 297.00 毫木	
本祖百·	
白动洗择 ▼	
<u>*</u> 利县:	
●日初选择 ▼	
,	
	确定 取消 帮助
图 11	1.1-2

11.1.2 单格和列可打印成替换字符

CAPP 的打印功能有三种打印方式,分别为:以实际内容打印、以替换字符打印、以空数据打印。在表格定义中设置了打印替换字符的单格或者列,在 CAPP 中打印表格时不显示实际的数据内容,而仅打印替换字符。

如果卡片中的单格或列内容要按替换字符打印,则在表格定义中设置文字显示控制时, 去掉[允许打印]复选框的勾选,且在[不打印时可替字符]输入框中输入要替换的字符,如"*" 号等,则打印时单格或列内容打印成替换字符。设置如图 11.1-3所示:



11.1.3 打印预览

11.1.3.1 设置输出选项

设置输出选项		
过程卡輸出页面 ○ 不輸出 ○ 页码范围 1-1 □□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□	 页面输出设置 按打印预览设置 □ 自动设置比例 自定义比例 第 1.00 	 拼图 逐页输出 ○ 拼图输出 ○ 拼图间距 (mm) ◎ 输出配置 有储配置 删除配置 OLE对象的打印样式设置 运用样式 ☑ 编辑样式 字宽比例 1.00
┌选择打印的底图样式		居中 🔽
选择DWG打印样式文件		···· ··· ··· ··· ···

图 11.1-4

1. 过程卡、工序卡、封面的输出页面。

根据需要可以分别在过程卡、工序卡和封面的对话框中选择输出页码范围。例如:封面不输出,过程卡全部输出,工序卡只输出第1,2,3,5,7页,则过程卡输出页面选择"全部",工序卡在页码范围内填入1-3,5,7,封面输出页面选"不输出"。

2. 页面输出设置。

可以选择:按打印预览设置、自动设置比例或自定义比例。其中自动设置比例可按纸 张的大小由系统设置为尽可能大的比例输出、是否居中、采用黑白或彩色方式打印、是否 输出表格模板、是否输出外边框、是否使用上次打印预览设置(在打印预览中设置过页面 输出选项,此处才能进行选择)、是否使用上次的选择图案(选择过打印的底图,此处才 能进行选择)、线宽比例设置。自定义比例时候,还可以设置是否输出旋转 90 度,如果设 置打印比例及旋转角度后,再打开 CAPP 后默认保存该配置。

3. 选择打印的底图样式

选择了打印的底图样式(可选择的文件格式为:*.bmp、*.jpg、*.tif、*.dwg、*.igs、*.cha), 底图样式将以水印的形式打印在工艺卡片上。通过其右边 _____ 按钮选择文件。右边有一个 选择框,有"居中"和"拉伸"两项供选择:

居中:水印图形位于工艺卡片的中心位置。

拉伸:水印图形放大铺满整个卡片。

打印其它文件时,可在图 11.1-4"使用上次选择的图案"前的小方框内打"√"后, •308•

-	_													_				· ·		
				ι tu	村 カロコ	гπ	#	1現卡)	⊾⊢	≫ Ee	14		C\$55		84 14	0355-5	201-639	055-	801 -6 51	U Jac
				111	ING THE		~~~	ELE P.	'	≈ E ;	\$ 6 7.				84 \$5.				0 4	12
	ł	584	45		£ee¢j‡	,	5	ল	с н Б Л	* +		d) 45 ×	24.4	•	16.80 1 A B		848			
	1 # 4	18 \$5.			L	4 4	• •				Ŧ	1 1	2.			1 2	£ •		96 T	4 44
	1	各将									备终									
	2	湘井	湖车各有	各种國	8余달(-)	5. Ş	计分析	\$§∰2 -3.			\$I		020-	1	10年前				0.20	0.45
	3	£X									ė įų									
	4	干拍车	\$ 6 4 0 M B	版論	送貸村園		_	_			\$I	袖	020-	1	医原辛黄			_	0.20	1.5
	5	十指年	革命前基督	th BA	6 22가 된						\$I.	袖	020-	1	主机中数		_		0.20	1.5
	6	\$	使用处装的	t.						_	\$1		5350						0.30	2
	7	48	Ø₿Ra≤1	. ert el:	CB36.		_				\$I.	*	\$151	b.		_	_		0.10	1
	8	2.4	\$PE N X P	9% Ŕ.	_	_	_			-	\$J.	袖	N 38 12	2		-	_		0.30	1
	B	4	まも用。1	F# 9.1							\$1	袖			_				0.05	0.30
	10	65								_	RH.	<u> </u>		_						<u> </u>
		<u> </u>								_		<u> </u>	<u> </u>	_						
10 Q	_	<u> </u>								_			<u> </u>	_					<u> </u>	-
	┢	<u> </u>								_		<u> </u>	<u> </u>	_						<u> </u>
* 4	┢	<u> </u>								-		-	<u> </u>	_					<u> </u>	-
	⊢	<u> </u>								-		-	-	-						
इ.ग.म	⊢	<u> </u>	-							-		-	-	-					<u> </u>	<u> </u>
			<u> </u>									2.	 	Г	4211059	3736() B	59	(80 134)		-
		4 B	0'47 6 B			70	4 5	0×16.0				1	-	⊢			-	-		
	1 4/2		2.94.04	• •		2.2		29104	1.0.	•		_		L		1				

能将上次选择的图案名显示出来。打印效果如图 11.1-5所示。

图 11.1-5

4. 拼图输出。

若用打印机输出,可选择逐页输出方式;若用绘图仪输出,可选择拼图输出和选择 A0 或 A1 图幅,并直接给定拼图的间距。

5. 存储打印配置。

在图 11.1-4所示的设置输出选项对话框的右下角,有"存储配置"选项。可以存储不同的输出配置。

若企业工艺卡片打印输出时的设置较固定,可不需每次输出时单独设置。在打印预览 对话的页面输出设置中,用户可根据需要设置好后,单击"存储配置"按钮,在弹出的对 话框中输入配置标识名,这一配置即显示在输出配置列表中。用户可设置多种输出配置, 列表中的输出配置也可删除。

打印工艺文件时,在下拉框中选择某一配置,工艺文件每页都按此配置打印,对于需 要修改的页可单独对其作配置修改。

6. OLE 对象打印样式设置

主要针对以 OLE 方式插入工艺文件中的 AutoCAD、KMCAD 和 CAXA 对象打印,在打印时不同颜色的线型能根据设置绘出不同的宽度。

"运用样式"项默认为选中状态(当不选中时,"编辑样式"按钮灰显),点击"编辑样式"按钮,弹出如图 11.1-6所示的对话框(将图中"仅显示正在使用的颜色"后的√ 去掉)。

才象颜色	线型替代	颜色替代	线宽替代	线型比 打	ſ
■ 黒色		用对象颜色	2.00毫米	用对象线型比。	-
コ 白色 —		用对象颜色	使用对象线宽	用对象线型比。	-
深灰色 —		用对象颜色	使用对象线宽	用对象线型比。	-
□ 灰色—		用对象颜色	使用对象线宽	用对象线型比。	8
红色 —		用对象颜色	1.00毫米	用对象线型比。	3
11 —		用对象颜色	使用对象线宽	用对象线型比。	3
12 —		用对象颜色	使用对象线宽	用对象线型比。	<u>s</u> –
13 —		用对象颜色	使用对象线宽	用对象线型比。	<u>s</u>
14 —		用对象颜色	使用对象线宽	用对象线型比。	<u>s</u>
15 —		用对象颜色	使用对象线宽	用对象线型比。	<u> </u>
16 —		用对象颜色	使用对象线宽	用对象线型比。	<u>-</u>
伴名·In·\withing	Imcorportocod nat				
i术·					

图 11.1-6

选中对象中使用的某一种颜色,双击"线型替代"列,可以指定线型;双击"颜色替 代"列,可以指定颜色;双击"线宽替代"列,可以选取线宽。

另存为:把当前的设置保成为文件形式,日后可以载入使用。

载入文件:把以前保存的设置用于当前打印。

设置好后,确定,返回到图 11.1-4的打印预览对话框,如果此对话框中选择的是"黑白输出",则 0LE 对象中线型按黑色输出;如果选择的是"彩色输出",则 0LE 对象中线 型按设置的颜色输出。

注意:① 在装有 AutoCAD、或 KMCAD、或 CAXA 的机器中,对应 OLE 对象的样式设置后的效果才能显示出来。此功能对其它 OLE 对象无效。

② 只有在装有 AutoCAD 或 CAXA 程序的机器中线宽设置的效果才能显示出来。 此功能对其它 OLE 对象无效。

11.1.3.2 预览

上述设置完成后,单击"通认"按钮,屏幕将显示图 11.1-7示预览页面。

] 开 [САР	P200	4 for V	Vindows	-[花鍵	轴.gxk]	-11-			1			1			1			
5	•		츠	缩小	上一页	[] 下一贞	<u>[]</u>	过	程卡		面输出	先项	打印参数	校设置	印度美团				
											r. a		0%E P	***	CYER 001 0	eno cre	E 001 60	0::-	
					机	械加コ	LТ	艺过程	卡片	- ma	715	봐	UKD 3 Hir conto	*#85	(k00-801-1 # 494L	009 (40	3-801-03:	1 2	
												<i>1</i> 0.	10C # MA	****	化残滞			1 2	
		ы	月期日	4	5	毛坯种类		圆钢		8 14 M 15 R T		φ45 ×	244	14 8 35 U 14 H 25	钱台井 泰		ε		
		I IF	11年 7章			I	ni ni	1 8			\$	I	2.5		工艺装着		I	*	
		7	84 84								-	~					44.9	\$14	
		2) स्म स्व इ	翻应文》	(久話國	國会 夢れい	; <u>\$</u> i	游石 经全等2	- 2		〒 竹 小 「	t.h	0.620-1	8-4 h C			0.20	0.45	
		2	nu≠ ∓k	111 7 - 68	小分方图	87. 19 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14	1, 1 93	和朗朗來愛么	J.		「あって	28	V020-1	二 小 下 復			0.20	0.40	
		4	上へ	室内和台	188 8 644	1.并健外國					\$1	64	C.620-1	≂ ní 4-a			0.20	1.5	
		5	半橋室	· 宋中創力	。 一個小個小	▲ 10 22 外間					*** 含J.	54	C 620-1	<u>三小十九</u> 三八十九			0.20	1.5	
		6	儀	使两分花	tig.		-				\$L	54	5350				0.30	2	
		7	外身	着冬 Ru S	(1.6外國	至图要求.					金工	54 54	3151				0.10	1	
		8	花瓣	磨花键子	医图要求.						金工	%	N8612				0.30	1	
		9	傠	去毛俐,	作件号。						金工						0.05	0.30	
ä	8	10	梭查								检查处								
折	权																		
成日	7																		
¥ Ι	7																_		
												l					_		
												- 3:	41B)00()	\$48×1B)¢1)	###82:1BM0	21201800			
		hi xi	处费	見き文件号	炎 半	ВŅ	hi x	处景 更改	Ż₿₽	黄辛	ΒŅ								
_	-	-	-				-		-	-	-	_		_		_			
			_						_	_	_	1							

图 11.1-7

在预览界面的上方有一排按钮,它们的功能分别是:

2. 打印预览的显示比例,其中的比例可以直接修改或用其右边的下拉式菜单 选比例修改;





框,如图 11.1-8所示。在这个对话框中,可以设置打印比例,输出方向是否旋转 90°,输出时表格居中或相对于纸张左上角横向、纵向的偏移量。

当前页输出设置	×
输出比例	「輸出方向
自动设置比例	输出旋转90度 🔽
手工设置比例 0.90 ▼	—相对左上角偏移量(mm)——
保存为整个文件 🗖	居中显示 🔽
自动设置比例按充满图纸方 式确定比例,手工设置比例	横向 10
小超过5.0	纵向 10
保存设置	确认 取消

图 11.1-8

对某一页设置的偏移量既可只对当前页有效,也可对整个文件有效,还可保存设置, 打印其它文件时,用上次保存设置的偏移量。

在图 11.1-8中,不选中"保存为整个文件",直接点击〈确认〉,则设置只对当前页 有效,其它页面按打印预览的设置显示;选中"保存为整个文件",点击〈确认〉,整个 文件按当前的设置显示;设置后点击〈保存设置〉,则将当前的设置保存下来,再预览其 它文件时,在图 11.1-4打印预览对话框中有一项"使用上次打印预览设置",选中此项, 文件按上次的设置打印出来。

打印参数设置: 这一功能分别控制输出时的线型, 如图 11.1-9所示。

打印参数设置		×
线型定制		
┌线型选择———		
組实线	40 线宽 (0.0	1mm)
线形参数 单位	(0.1mm)	
	с£ў. е£ў. 0. 0.	
<u>ъ段</u> □	<u>d段</u> <u>f段</u> □ □	
预览窗口	存为默认值	
	取消 应用 ④	帮助
	图 11.1-9	

在线型定制中可以设置各种类型的线型和参数,在图中的第一部分是确定线型的宽度,如图中粗实线线宽为 0.4mm;线形参数,是专为实线以外的其它线型设置的,它用来设置线型的每一段的宽度,如点划线为一段较长的线,一段间隙,一个点(或表示为一段很短的线),然后又是一段间隙,这几段的代号分别为 a、b、c、d,分别改变这几段的数值.线宽和线形参数设置好后可存为默认值,线型可按设置的参数值输出。

11.1.4 打印

选择〈文件〉菜单的〈打印〉命令,系统将先出现"打印预览"对话框,确定后屏幕 •312• 会弹出打印设置窗口,确定了所有选项后即可打印输出。

11.1.5 打印自适应设置

当打印一份工艺文档时,如果该工艺文件中的包括有 A2、A3、A4 等各种不同纸型时, 目前打印时,选择一种纸型后,打印输出时,工艺文件中所有纸型都只能以一种所选择的 纸型打印输出。现增加配置,可支持打印时,自适应纸型打印输出。该自适应打印功能需 要打印机的支持,对于一些并不支持自适应纸型的打印机,该功能无效。此功能仅为通过 PDF 打印机生成的 PDF 文件而设计,同时需要打印机支持打印页面对应的纸张规格及横向、 纵向设置。

如图 11.1-10所示,在<通过功能设置>→<打印设置>中,钩选"自动匹配表格相对应的 纸张规格",即可进行自适应打印,即自动按底图实际纸型和方向自动设置。

夜直 X
工序排序选项 工艺路线导入选项 表中区显示设置 显示设置 页码、页次编排规律 存盘方式 系统日期格式 颜色 线型一次颜色 导航设置 绘图比例 页面的操作设置 通用功能设置 DWG对象设置 修订 标准化
签字方式 使用电子自动签名方式 工艺资源树设置
筛选模式 同一尺寸内进行筛选 💽
□ 使用弹出式工艺资源控件 □ 填写后自动关闭
□ 表格中未定义区域允许编辑 □ 特殊符号排列锁定
设置显示界面
工艺信息计算设置
翻页功能 面编辑状态允许鼠标滚动翻页:键盘PgUp、PgDn翻页
打印设置 自动匹配表格相对应的纸张规格(仅支持AO、A1、A2、A3、A4) (●注意:①此功能仅为通过PDF打印机生成PDF文件而设计。 ②需要打印机支持所打印页面对应的纸张规格及其横向、纵向 反置。 ③如果实体打印机选用此功能,不保证功能有效;如选用此功 能,则需要实体打印机支持同一打印任务执行过程中可以随意 切换为横向或纵向放置的不同规格的纸张。)
 确定

图 11.1-10

在 kmcapp.ini 文件中增加如下配置,若将 CAPP 主界面的自适应功能勾选后,则页面 模式自动配置为等于 1,而 CAPP 默认配置为 0,即打印自适应功能选项默认为不勾选。

[打印设置]

页面模式=1

11.2 在打印中心中集中拼图输出

为了使图纸的输出更加方便、经济、快捷,开目软件提供了既能输出 CAD 图形,又能输出工艺文件的打印中心。该模块可在 A0 或 A1 幅面的绘图仪上一次输出若干 CAD 图形和工艺文件,也可以用打印机分页输出 CAD 图形和工艺文件。

运行"开目打印中心"主程序,如图 11.2-1所示。

型开目打印中心 ¥4.0.4	<u>- 🗆 ×</u>
E.文件 ⊻.查看 H.帮助	
🗅 🖶 🗒 🗁 - 🔄 - 🗵 모 🖾 🖾 🖉 -	20%
图11.2-1	

11.2.1 界面介绍

在图 11.2-1示界面中,单击〈文件〉菜单中的〈新建〉,将出现如图 11.2-2所示的拼 图向导对话框,单击〈下一步〉,进入如图 11.2-3的指定拼图宽度对话框。

拼图向导	×
2007	欢迎使用拼图打印功能!
	拼图打印强大的打印功能将为 您自动完成: 1. 合理的拼图布局。 2. 自动的绘图仪页面设置。
	< 上一步 (B) (下一步 (B) 取消
	图11.2-2
指定拼图宽度	×
	 悠指定恰当的拼图宽度,将更方便 我们为您进行尽可能合理的拼图布 局设计。 图纸 A0 幅面宽度(880mm) A1 幅面宽度(594mm) 图形水平方向间距 2 1 mm

留定拼图宽度	
	恣指定临当的研图免疫,特定力速 我们为您进行尽可能合理的拼图布 局设计。
	图纸 A0 幅面宽度(880mm)
	A1 幅面宽度(594mm)
	图形水平方向间距 2 📑 nm 图形垂直方向间距 2 📑 nm
	图纸左边距: 0 📑 🚥
	图纸上边距: 0 🚍 mm
	〈上一步 (8) 下一步 (8) 〉 取消

图11.2-3

以上设置完成后,单击(下一步),系统会弹出如图 11.2-4所示的字体、颜色设置对 话框,可设置打印色彩、字体打印、线宽比例、打印质量,即输出时的图形颜色,数字、 字母、汉字打印的字体,线宽比例,输出图纸效果。



图11.2-4

彩色方式:按图形实际绘制颜色显示并输出;

黑白方式:将彩色图形以黑色方式显示并输出。

TureType 字体: 按文件中的实际字体显示并输出;

单线体:输出的字体为精简的单线体方式,可节省内存,提高输出速度。

打印图纸的质量中的三种方式与打印机设置对话框中"属性"的"选项"标签页"质量" 设置一样,这里不再介绍。

黑白打印方式下支持灰度颜色打印:在"黑白打印方式"下输出图纸,如果勾选该项, 则灰度颜色按真实颜色打印,否则灰度颜色以黑色打印。

上述设置完成后,单击 〈完成〉 按钮,出现图 11.2-5界面,此时可以选择需拼图输出 的文件。如果要修改以前的设置,单击〈上一步〉按钮,回到图 11.2-3对话框,可重新进 行设置。



图11.2-5

拼图输出的操作可通过主菜单,工具条或鼠标右键菜单完成。

1. 主菜单

打印中心的主菜单包括: 文件、编辑、查看、设置、窗口、帮助等, 各菜单分别如图 11.2-6所示。



(d)



(e)

2. 工具条

各按钮功能分别如下:

□ 新建: 创建新的拼图向导

- ■保存:保存预打印文件于系统的 common 目录下
- 管理:调出预打印文件
- 打印: 输出图纸
- **〕**预览:预览图纸
- **呈**加入图纸:添加要打印的图形文件
- 王 删除图纸:删除已添加的图形
- ☑ 重排1:调整图纸中的图形摆放方式1
- **图** 重排 2: 调整图纸中的图形摆放方式 2
- **坚**整图移动:移动添加的所有图形

10%

☑ 拼图文件显示比例。

3. 鼠标右键菜单

当鼠标在拼图文件无图形的区域时,单击右键,屏幕会弹出如图 11.2-7所示的菜单, 鼠标在图形上单击右键,屏幕会弹出如图 11.2-8所示的菜单。



图11.2-7

图11.2-8

11.2.2 打印设置

拼图打印图形文件时,根据用户需要,可进行相关内容的设置,如图 11.2-6(d)所示设置菜单内容。

注意: "AutoCAD OLE 线宽设置"、"设置 DWG 转换属性"、"对象查找路径"、"表格模板路径"、"选择所有工艺文件"五项设置必须在添加图形文件前进行设置,否则对已添加的图形文件无效; 其他各项均可在添加图形后,进行设置。

11.2.2.1 排版打印

1. 设置线宽

用于修改当前拼图图幅、字体、颜色及各种图幅中的不同线型的线宽、图形中的打印 徽标的设置。如图 11.2-9所示设置界面。

拼图打印		×					
指定拼图宽度 线宽设置 设置	字体、颜色设置						
设置各类线条的输出宽, 适用图幅:A2, A3, A4等	度(单位:0.01mm) ŧ						
粗实线 <mark>到</mark> 细实线 25 虚线 25 点画线 25 双点画 25	尺寸线 25 剖面线 25 曲线 25 外图框线 25 内图框线 90						
曲线设置仅对线型为细实线的曲线有效, 其它曲线线宽由线型决定							
	确定 取消 应用 @)					

图11.2-9

"指定拼图宽度"、"字体、颜色设置"项的设置与图 11.2-3、图 11.2-4中的设置一样。

"线宽设置"用于设置不同图幅中所列线型的输出线宽,单位为:mm。

2. 设置打印徽标

"设置打印徽标":用来设置各类图幅输出时的徽标图形,将需要打印的文件以统一的底图样式输出,底图样式将以水印的形式打印在工艺卡片上。水印的文件支持 KMG、BMP、JPG 格式。

如果有的图纸不要打印徽标,可选择该图,将右键菜单(错误!未找到引用源。)中 "打印徽标"前的√去掉即可。

操作方法:

 新建拼图打印,加入GXK文件的图纸后,选择"设置"菜单下的"排版打印", 弹出如图 11.2-10所示的对话框。

拼图打印	×
指定排	非图宽度 字体、颜色设置 线宽设置
线宽设	置 改置打印徽标 设置拼图打印的长度
- 设置徽标	·
A0幅面:	C:\Documents and Settings\liujing\桌面\logo.JPG
A1幅面:	C:\Documents and Settings\liujing\桌面\logo.JPG
A2幅面:	C:\Documents and Settings\liujing\桌面\logo.JPG
A3幅面:	C:\Documents and Settings\liujing\桌面\logo.JPG
A4 <u>竖置</u> :	C:\Documents and Settings\liujing\桌面\logo.JPG
A4橫置:	C:\Documents and Settings\liujing\桌面\logo.JPG
A5幅面:	C:\Documents and Settings\liujing\桌面\logo.JPG
其余:	C:\Documents and Settings\liujing\臬面\logo.JPG
	(清空全部)
□ 打印时 ²	「打印徽标 ○ 居中 ○ 平铺 ④ 拉伸
	确定 取消 应用 (4)



② 选择"设置打印徽标"的标签页,点击设置徽标后面的"¹,加入 JPG 格式的水印,并选择水印在卡片底图的方式,点击确定按钮,在打印预览中用"A0/A1" 幅面预览,效果如图 11.2-11所示。



图 11.2-11

3. 设置拼图打印长度

使用绘图仪进行打印时,用户可根据拼图打印文件的大小自动控制拼图长度,以适应 计算机内存的占用情况。

操作方法:

新建拼图打印后,在菜单栏选项"设置"中的"排版打印"中,新增加了标签页"设置拼图打印的长度",如图 11.2-12所示:用户可根据需要设置拼图长度,设置完成后, 点击确定按钮。

拼图打印	×
指定拼图宽度 字体、颜色设置 线宽设置 线宽设置 设置打印徽标 设置拼图打印的长度	
- 设置拼图长度	
因为拼图打印对内存要求非常大,请根据相关 情况设置拼图长度:	
800	
确定 取消 应用 (<u>(</u>)

图 11.2-12

11.2.2.2 设置输出字体

用来设置输出图纸时的汉字、英文、数字字体,如图 11.2-13所示设置对话框。

"使用文字原有字体输出"即图形文件中已指定的字体;

"使用指定字体输出"不使用图形文件中原指定的字体,输出图纸时,重新指定字体。 选择该项后,点击〈字体〉即可重新指定。

打印输出学	2体设置	×
┌汉字		
	 使用文字原有字体输出 	
	○ 使用指定字体输出	
	字体	
「英文	、数字	
	● 使用文字原有字体输出	
	○ 使用指定字体输出	
	字体	
一明細	表	
	◉ 使用文字默认字体输出	
	○ 使用指定字体输出	
	字体	
	存为缺省字体	
	确定	

图11.2-13

11.2.2.3 设置不连续线的线长

用来设置除实线外所有不连续线的线长(包括空格段),如图 11.2-14所示设置框。

设置不连续线	的线	Ж								×
	A段	B段	C段	暇	B段	F段	G段	暇	瑕	J段
虚 线:	5	2								
点 画 线:	10	2	1	2						
救点画线:	10	2	1	2	1	2				
三点画线:	10	2	1	2	1	2	1	2		
间隔画线:	5	7								
点线:	2	2								
长画短画线:	10	2	3	2						
长画双短画	10	2	3	2	3	2				
画点线:	5	2	1	2	5	2				
双画单点线:	5	2	1	2						
双画点画线:	5	2	1	2	1	2				
双画双点线:	5	2	5	2	1	2	1	2		
画三点线:	5	2	1	2	1	2	1	2		
双画三点线:	5	2	5	2	1	2	1	2	1	2
			默	认值		确	定		取消	¥

图11.2-14

选择需修改的线型,点击需修改的线长,输入值,点击〈确定〉;如取消修改选用默认设置,可点击〈默认值〉。

11.2.2.4 设置 DWG 转换属性

添加 DWG 图形文件进行打印时,相关项的设置。

11.2.2.5 设置打印样式

1. 设置 OLE 打印样式

在开目打印中心中添加带有 AutoCAD & CAXA 的 OLE 对象的工艺文件时,系统提供了 OLE 线型、颜色、线宽设置功能,不仅可以加载打印样式,还可以调用开目打印样式或用户自 定义的打印样式,使打印效果更加美观。

操作方法:

- 1) 添加带有 AutoCAD 或 CAXA OLE 对象的工艺文件;
- 点击菜单中的〈设置〉→〈设置打印样式...〉,弾出选择"OLE 图素"标签页, 如图 11.2-15所示设置框;

设置打印样式	×
一般图素 OLE图素 DWG对象	
 □ 对AutoCAD对象使用打印样式 □ 对KMG对象使用打印样式 □ 对其他OLE对象使用打印样式 	
○ 不使用打印样式	
⊙ 使用打印样式 C:\WINNT\kmcappautocad.pst	
新建打印样式	
选择打印样式 您可以设置字宽比例.当前比例:(1.00)	
编辑打印样式	4
图11.2-15	

- 3)并选中"对其他 OLE 对象使用打印样式"和"使用打印样式",用户可以新建打 印样式也可以选择已有的打印样式。如图 11.2-15所示;
- 4) 打印样式选择以后就点击"编辑打印样式",不勾选"仅显示正在使用的颜色", 进入打印样式表管理器,如图 11.2-16所示;
- 5) 再点击"仅显示正在使用的颜色",取消勾选;
- 6) 设置 OLE 对象的线型、颜色、线宽替代值。设置完成后点击"确定",即可打印

输出。					
打印样式表管理器					×
対象颜色	线型替代	颜色替代	线宽替代	线型比例替代	打印 🔺
黑色 ——	——————————————————————————————————————	💶紫色	0.25毫米	使用对象线型比例	4
	——————————————————————————————————————	□ 用对象颜色	使用对象线宽	使用对象线型比例	4
		用灯家颜色	使用对象线宽	使用对象线型比例	2
		■	10.70毫米 使用对色线束	使用对象线型比例	
		田对象颜色	使用利象线见 估田对角线客	使用对象线型印列 使用对象线型印列	
12			140毫米	使用对象线型比例	2
13	使用对象线型	□用対象颜色	使用对象线宽	使用对象线型比例	7
14	- 长画短画线	□用对象颜色	使用对象线宽	使用对象线型比例	25
15	使用对象线型	□用対象颜色	使用对象线宽	使用对象线型比例	4
Ⅰ					Ĩŀ
立住名・Conternor	Numeron and and				
	i (Amcappautocad, pst				
描述:					
□ 仅显示正在使	用的颜色	导出	長入 │ □	确定	取消

图 11.2-16

2. 设置 OLE 的字宽比例

OLE 对象字宽比例的设置,满足用户在使用打印中心拼图打印时,OLE 对象中的字体能够清晰的打印出来。

操作方法:

新建拼图打印后加入 GXK 的图纸,在菜单栏中选择"设置"中的"设置打印样式", 在弹出的"设置打印样式"对话框中选择"OLE 图素"的标签页,如图 11.2-15所示的对话 框右下角设置字宽比例,点击"确定"按钮。

11.2.2.6 对象查找路径

添加包含有对象(如,BMP图形)的工艺文件(gxk文件)时,打印中心首先将gxk文件转换为ksd文件保存,图形中的对象也可一起保存,或指定目录保存,添加工艺文件后,系统在指定的目录中查找对象文件,如果在指定的目录中,搜索不到,则无法显示该对象。

操作方法:

添加包含有对象的工艺文件前,点击菜单中的〈设置〉→〈对象查找路径...〉项,弹 出如图 11.2-17所示设置框;

① 添加查找目录。点击〈添加〉,指定查找目录;

② 点击〈确定〉,查找目录设置完成。

缺省图形	、图象文件目录		x
请设置 录。	CAPP文件中的图形、	图象的缺	省查找目
E:\逐	紙		添加
			删除
			确定
			取消

图11.2-17

11.2.2.7 表格模板路径

添加工艺表格文件时,为了方便用户查找目标,可先设置好目标文件的路径,用户一 旦需要加入工艺表格时,系统自动跳至该目录进行选择。

操作方法:

- ① 点击菜单中的〈设置〉→〈表格模板路径...〉,弹出如图 11.2-18所示设置框;
- ② 点击 (浏览),选择表格模板所在目录;
- ③ 点击〈确定〉,完成表格模板路径。

表格模板路径	x
诸设置表格模板路径	
C:\Program Files\kmsoft\kmcappw	

图11.2-18

11.2.2.8 设置移动步长

用来设置所选图形移动(按→、 ←、↑、↓)时的单位长度值。如图 11.2-19所示。 设置方法有:

- 方法 1: 拖动滚动条中的 按钮,进行设置;
- 刀法Ⅰ:把切浓切余中的≥按钮,进11 仅直;
- 方法 2: 点击数据框右侧的☑按钮,选择移动数值;
- 方法 3: 在数据框中直接输入移动数值。

设置手动排版时按方向键移动的毫米数
按一下方向键移动
6 💌 毫米
确定 取消
图11.2-19

325

11.2.2.9 设置图形打印顺序

根据用户要求,调整图形输出时的先后顺序。

操作方法:

- ① 添加图形文件;
- ② 点击菜单中的〈设置〉→〈设置图形打印顺序〉,弹出如图 11.2-20所示设置框, 左侧为所有图形文件名列表;右侧为所选图形预览,点击查看内容处,可放大显 示,再次点击,可还原显示;中间为四个调整按钮;

委宜图形打印规序 F:\KMSOFT_DB\kmcappwin\GX	K\花键轴.gxk	:			2
图形[1]花键轴。gxk 图形[2]花键轴。gxk 图形[3]花键轴。gxk 图形[4]花键轴。gxk 图形[5]花键轴。gxk 图形[6]花键轴。gxk 图形[6]花键轴。gxk	文件名升序 向上移动		 R € 0.1 L £ (F < 8)	1 0 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	
	向下移动				
该顺序只对分页打印图形有效	文件名降序 7	E	 ·····································	上 肖	-

图11.2-20

③ 调整图形顺序。点击右侧的文件名显示框中需调整的文件,点击相应按钮进行调整;

〈向上移动〉点击一下,所选文件上移一个位置;

〈向下移动〉点击一下,所选文件下移一个位置;

〈文件名升序〉点击一下,所选文件移到第一个位置;

〈文件名降序〉点击一下,所选文件移到最后一个位置;

④ 点击〈确定〉,完成图形顺序调整;

注意:该功能,只有当用户选择 《文件》 → 《打印机 A3 (A4) 分页输出图形》时才有效。

11.2.2.10 其他项设置

〈输出外图框〉、〈输出内图框〉、〈输出尺寸〉、〈选择所有工艺文件〉等项的设置,设置方法为点击各项,勾选或不勾选。

11.2.3 添加文件

在新建的拼图图幅中添加输出的图形文件,并按一定的顺序摆放。为了保证系统的正 常运行,拼图图幅不得超过3米。

可添加的图形文件有:

1) 开目系列软件的图形文件: *. kmg(开目 CAD 图形文件)、*. gxk(开目工艺文件)、 *. kmt(开目技术文件)、*. bom(开目汇总文件)、*. cha(开目表格文件);

2) 其他 CAD 软件的图形文件: *. igs、*. dwg、*. dxf、*. prj、*. ksd、*. out 等。

11.2.3.1 添加工艺文件

打印中心加载 GXK、KMT 格式工艺文件时,弹出如图 11.2-21所示选择框。点击"文件结构"树上的卡片页节点,可浏览各个页面的卡片内容。勾选要添加到打印中心的页面。同时用户也可以根据需要,通过各个子节点(如:过程卡、工序卡等)右键菜单中的"该点全选"、"该点部分选"、"该点全不选"来快速选择要加载页面。点击"确定"按钮,选中的页面即可加载到打印中心。



图 11.2-21

11.2.3.2 添加 DWG 文件

开目打印中心允许添加单个或多个 DWG 图纸,并自动以拼图方式排列,实现多张 DWG 图纸的批量输出。

操作方法:

- 在打印中心加载 DWG 图纸时,可以单个加入也可以批量加入。打印中心自动按照 节省纸张的规则对加入的图纸进行排列。如果用户不满意当前的排列方式,可点 击工具栏中的按钮 " I 进行重新排列。
- ② 在加载图纸时,若弹出如图 11.2-22所示的提示信息,是因为用户没有设置输出 文件的页面大小。请用户先在 AutoCAD 中设置 DWG 图纸的页面大小后,再重新加 载进打印中心。



图 11.2-22

③ 以 AutoCAD2004 为例, "页面设置"的方式是:在 AutoCAD2004 中打开要加入到 打印中心的 DWG 图纸后,选择"文件"菜单下的"页面设置"如下图 11.2-23所



图 11.2-23

④ 在弹出的"页面设置"界面中选择"布局设置"的标签页,如图 11.2-24所示:
 点击"窗口"按钮后,在如图 11.2-25所示的界面中选择要加入的页面大小,图中以品红色线框显示出来。



图 11.2-25

- ⑤ 选定页面大小后,系统会再次弹出图 11.2-24的界面。设置完成后点击"确定", 并保存文件。
- ⑥ 启动打印中心,加入刚刚设置好页面大小的 DWG 图纸到打印中心,显示如图 11.2-26。



图 11.2-26

11.2.3.3 添加 KMG 文件

操作方法:

运行打印中心主程序,点击菜单中的〈编辑〉→〈加入图纸〉或点击 至按钮,弹出"打 开"文件对话框,选择需输出的图形文件。可单个或多个文件选择,选择方法同 Windows 操作类似。程序会根据图形文件大小,以默认拼图打印方式进行排版。

11.2.4 删除图形文件

在拼图过程中,可删除已添加的图形文件,即多余的图形文件。

操作方法:

- ① 选择需删除的图形文件(图形文件被选中状态);
- ② 按【De1】或点击 王 按钮,即可删除所选图形文件。

11.2.5 改变图纸输出大小

在拼图输出图纸时,根据用户需要或拼图要求,可将添加的图纸的图幅大小进行重新 设置,进行输出。

操作方法:

① 选择需更改的图纸;

• 330 •

- ② 点击右键菜单中的〈输出大小〉项中的合适图幅,系统将所选图纸自动缩放成所 选图幅大小。
- ③ 〈输出大小〉中的〈H.恢复〉可以将缩放后的图幅恢复到原图幅大小。

注意:

- 1) 该功能只对开目图形文件有效;
- 2) 自定义图幅的图形不能改变输出大小。

11.2.6 图纸排序

添加图形文件后,系统按最合理的排序方式,摆放图形,如用户不满意,还可进行调整。如,手动移动图形、旋转图形角度、系统重排等。

11.2.6.1 手动调整

根据用户需要,手工调整图形的位置。

操作方法:

- ① 选择需调整的图形;
- ② 按住鼠标左键,拖动合适位置,松开左键。或按方向键(↑、↓、←、→)进行上、下、左、右位置调整。

11.2.6.2 旋转

添加的图形文件,如果布局不合理,可通过旋转图形进行调整。

操作方法:

- ① 选择需旋转的图形;
- ② 点击右键中的〈旋转〉项中的旋转角度,所选图形旋转指定角度。

11.2.6.3 系统重排

手动调整、旋转等方式调整图形后,仍不能满足用户的需要,可选择系统重排设置进 行调整。

操作方法:点击工具栏中的 國 或 图 按钮,系统按最合理的方式摆放。

11.2.7 图形显示

添加到拼图图幅中的图形的显示比例及显示方式。

11.2.7.1 显示比例

添加的图形文件可设置不同比例大小进行显示。为了方便用户了解整个拼图布局,设置的最小比例为 5%,为查看图形中的某个局部内容,设置的最大比例为 100%。

设置方法:

点击工具栏中的比例设置框中的┙按钮,选择合适的比例进行显示。

11.2.7.2 显示方式

显示方式有两种:简洁显示、信息显示。

为了加快浏览拼图速度,将只显示图纸大小,而不显示其他信息,即简洁显示。

显示添加的图纸内容外,还需了解图纸实际大小、输出大小、图纸名及图纸相关路径,即信息显示。

11.2.8 打印

拼图输出。输出前同单个图形文件输出一样,必须进行打印设置、打印预览等操作, 才能确保图形正常输出。

11.2.8.1 打印设置

设置输出图形时所需的绘图仪或打印机、纸张大小及其他属性。

11.2.8.2 打印预览和打印

单击 **上**按钮,可预览到在所需绘图仪上的打印效果,如图 11.2-27所示。如果拼图太长,在打印中心里可以自动分页。在预览界面上部的各按钮的含义分别如下:

打印	:	直接在设置的绘图仪上输出;
前一页	:	显示前一页;
后一页	:	显示后一页;
两页 (1)	:	如果已分多页,可同时显示多页;
放大	:	放大预览显示比例:

- ^{缩小}:缩小预览显示比例;
- 关闭: 返回到打印中心主菜单。



图11.2-27

所有这些设置完成后,就可点"打印"进行打印了。

打印机分页输出预览和打印

如果要将图纸在打印机上输出,单击 (文件) 菜单中的 (打印机 A3 (A4) 分页输出图形),



图11.2-28