pressSIGN 3.0

...智能的印刷

手册



安装

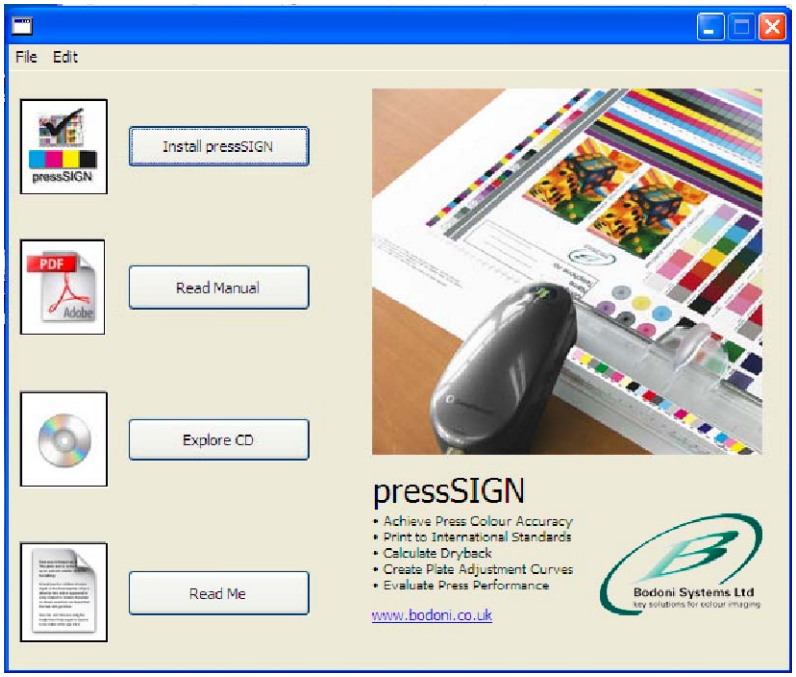
Mac

将 pressSIGN 2 文件夹复制到你的应用程序文件夹



Windows

一旦插入软件 CD，将自动启动安装程序。如果没有启动，请双击 'Setup.exe'

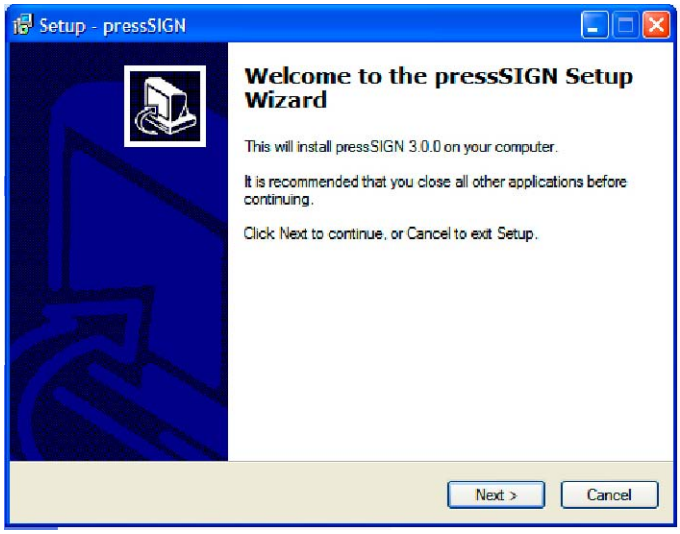


pressSIGN 启动界面

从这个启动界面中可以选择安装 pressSIGN、查阅 PDF 手册（需要 adobe reader）、安装用于 Eye-One 的驱动程序、浏览 CD 的内容以及阅读最新的自述文件记录。

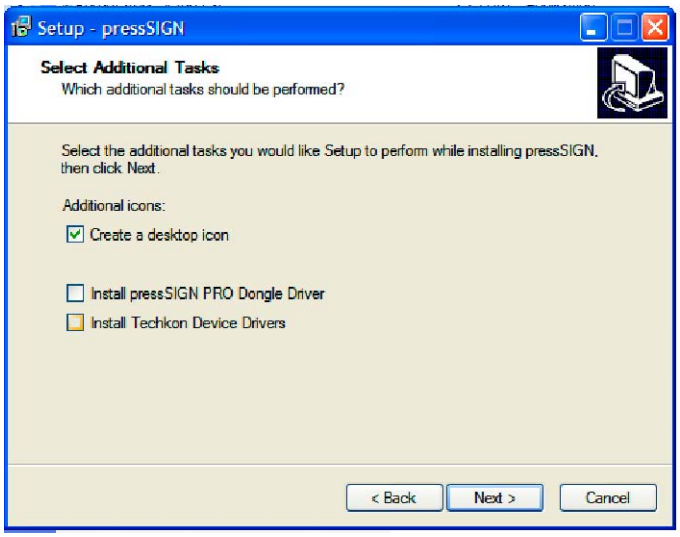
在 Windows 中安装 pressSIGN

在启动界面中点击 'Install pressSIGN' 安装 PressSign



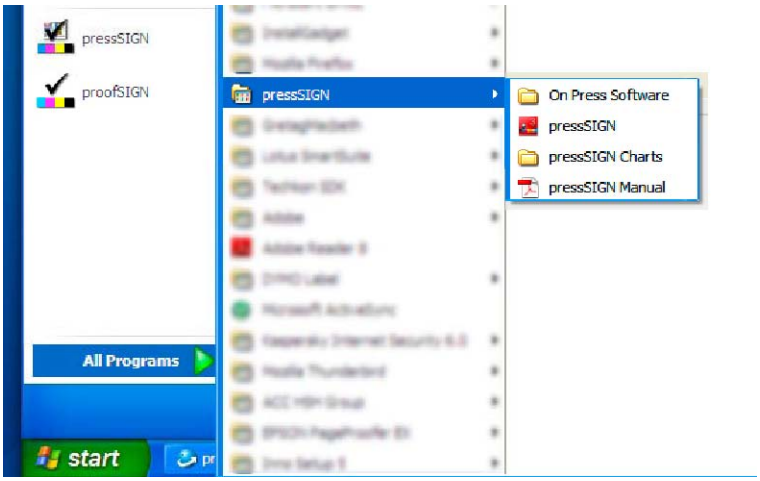
pressSIGN 安装程序

在安装过程中可以指定安装目标目录，并可以查看最新的自述文件。



可选安装 Techkon Spectrodrive 驱动程序以及 pressSIGN PRO HASP 加密锁驱动程序

安装用于 pressSIGN PRO 的，使用 Techkon 设备进行测量需要的 Techkon Spectrodrive 驱动程序。如果之前没有安装，此时需要安装加密锁驱动程序。



pressSIGN 安装完成

从 Start 启动菜单中可以启动本程序、查阅 pressSIGN 颜色条、以及阅读 PDF 手册。

激活 pressSIGN

pressSIGN 和 pressSIGN Print Buyers 许可证

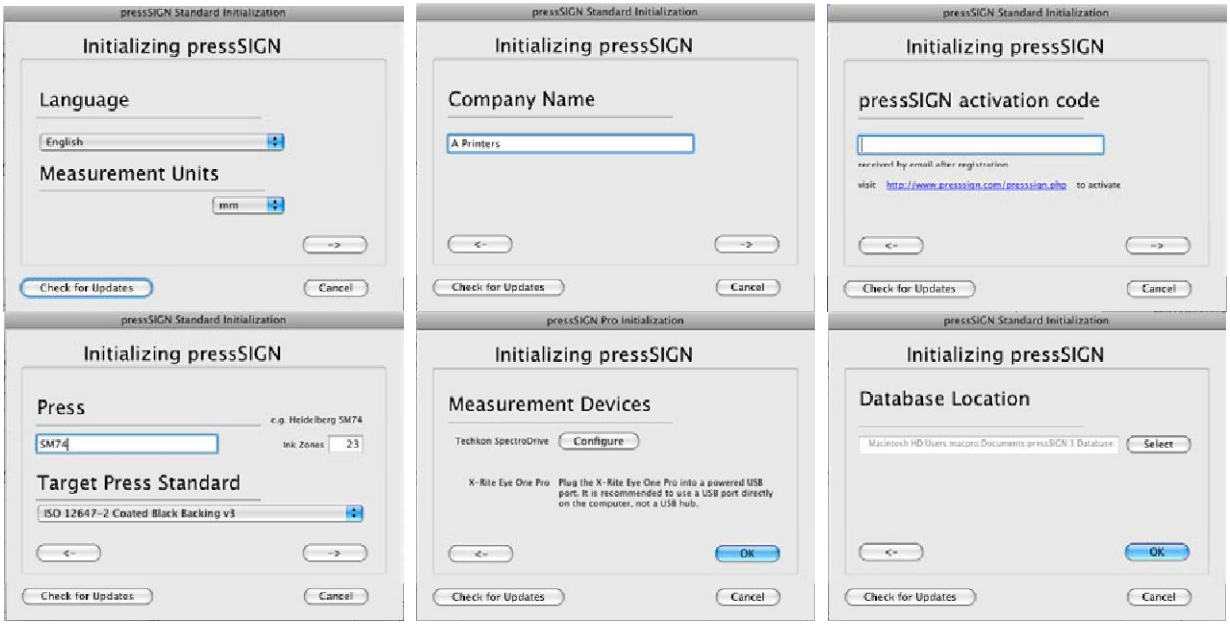
激活代码可授权许可 pressSIGN 使用于任意计算机、任意位置，但是必须配合指定的 Eye-One Pro 使用。请在激活的时候，确保提交正确 Eye-One Pro 序列号码。该号码为一个六位的数字，记录在 Eye-One Pro 的校正板上。

pressSIGN PRO 许可证

pressSIGN PRO 使用 USB 加密锁进行授权。该激活代码由加密锁 ID 生成，该 ID 记录在加密锁的侧面。你可以在任意兼容计算机上面调用本版本 pressSIGN 软件。请在启动本软件之前确保加密锁已经安装在此计算机上。

第一次运行 pressSIGN

当你在第一次启动 pressSIGN 的时候，需要你完成一些缺省的设定，诸如：语言、公司名称以及缺省的目标印刷等信息内容。



pressSIGN 缺省设定

PressSIGN 的激活代码可以通过访问 http://www.presssign.com/presssign.php 站点进行在线生成。如果你正在安装 pressSIGN 的计算机可以直接连接互联网，那么可以通过点击需要输入激活代码的区域下方的 URL 链接，进行直接激活。在这里需要输入的激活代码不是标记在 CD 封面上面的代码。

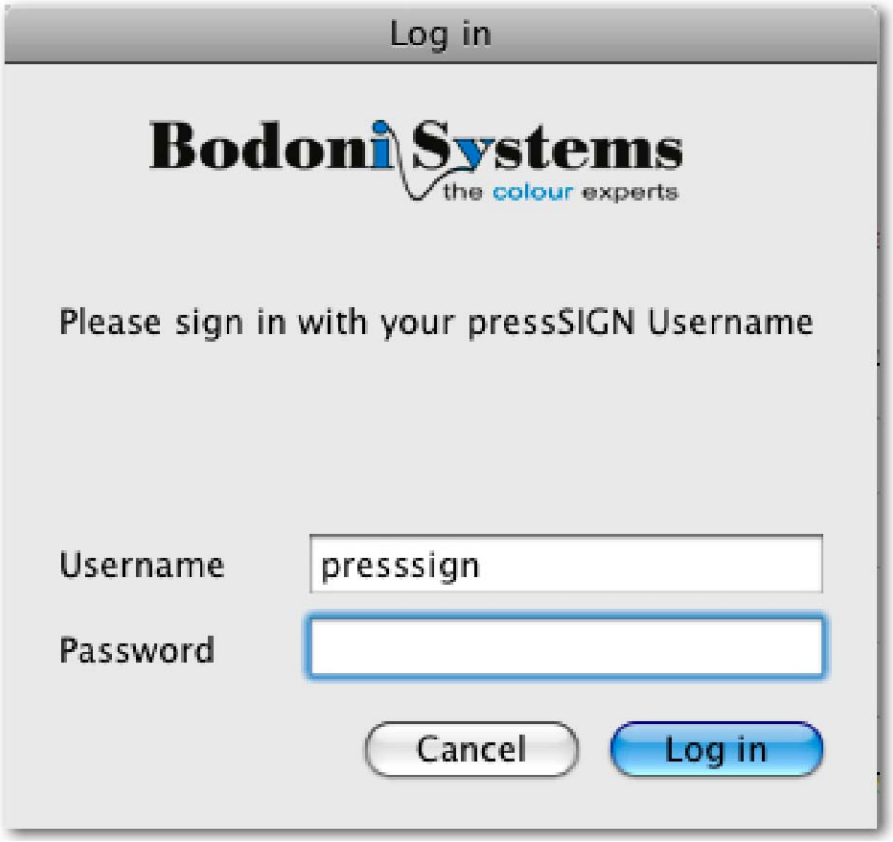
如果你不能直接连接互联网，那么需要将包含：pressSIGN 的序列号码、Eye-One 的序列号码、名字以及回复的传真号码等信息的表格传真到 +44(0)1923 225654。通常我们会在一个工作日之内将激活代码回复传真给你。

填写你正在使用的印刷机的名称。可以是印刷机的型号，或者可用于标识的其他形式。油墨墨区数目是 pressSIGN PRO 用于在进行全区扫描时，来计算油墨区域的总数。

填写你的公司名称。名称将会打印在每一个标签和 PDF 报告中。公司名称可以之后在优先设定中更改。

数据库位置缺省是保存于用户文档文件夹中。在 demo 模式下只使用演示数据库，且位置不能改变。

登录到 pressSIGN



pressSIGN 的登录窗口

每一次启动 pressSIGN 的时候都需要进行登录。通过以不同的用户 (操作人员) 进行登录，作业将会被指定给不同的人员。可以从优先设定窗口中添加操作人员以及编辑密码。

缺省登录方式

缺省的登录方式如上图屏幕快照所示。用户名称 'presssign' 不需要登录密码。

设置测量设备

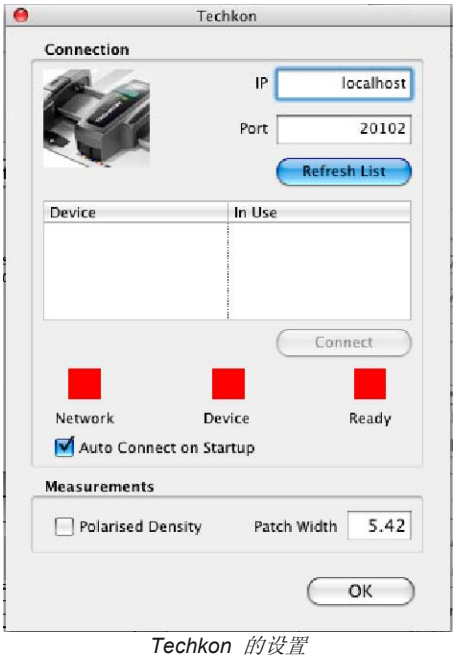
X-Rite Eye One Pro

请将 Eye One Pro 插入到运行着 pressSIGN 的计算机上的任一完全供电的 USB 端口。建议不要使用 USB hub 进行连接，因为尽管 USB hub 可以供电，但是通常都不能提供足够的电源。

Techkon Spectrodrive

只有 pressSIGN PRO 版本有能力连接 Techkon Spectrodrive。Spectrodrive 硬件运行于一台 Windows PC上。Mac 和 PC 版本的 pressSIGN 可以通过 TCP/IP 网络与该 Spectrodrive 硬件进行通讯。

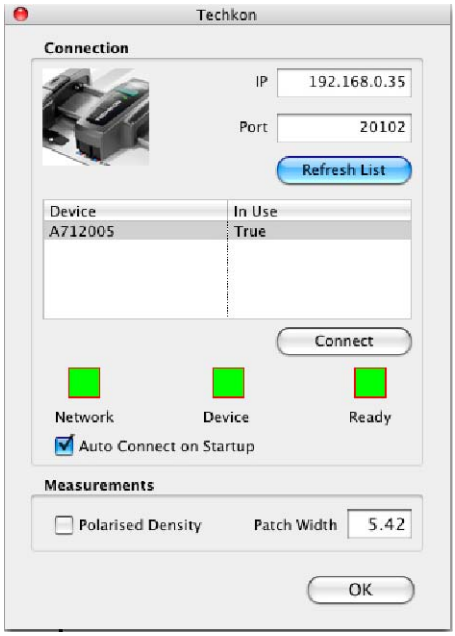
在启动 pressSIGN PRO 之前请确保 Techkon Spectrodrive 已经放置于导轨之上。



Techkon 的设置

如果 Techkon Spectrodrive 是连接在安装着 pressSIGN 的同一台计算机之上，那么缺省的网络设置按照如上屏幕快照图示所示。

如果 Techkon Spectrodrive 是连接在另一台不同的计算机上，那么需要在 IP 地址区域填写那台计算机的地址。端口号码要设定为 20102。完成上述 IP 地址输入后点击 'Refresh List' 刷新列表。



点击选择 pressSIGN 想要连接的 Techkon Spectrodrive 的序列号码行，并点击 'Connect' 连接
如果连接顺利完成，将会显示如下3个绿灯：



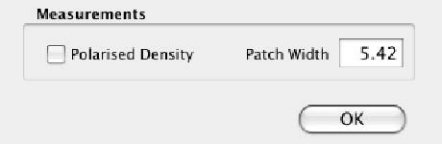
'Network' 网络灯显示绿色，表示 pressSIGN 可以按指定的 IP 地址和端口号码连接 Techkon 设备。

'Device' 设备灯显示绿色，表示 pressSIGN 已经从 Techkon Spectrodrive 上收到反馈信号。

'Ready' 就绪灯显示绿色，表示 pressSIGN 已经从 Techkon Spectrodrive 上收到了 'Ready' 就绪信息。

接收到网络绿灯所花的时间取决于你的网络的速度。通常的，在使用有线网络的情况下该反应时间少于1秒。连接到设备所花费的时间变化因素较多。连接完成时所有灯变为绿色所花时间可能多至10秒。

点选 ‘Autoconnect on startup’ 启动时自动连接，将设定 pressSIGN PRO 在每一次启动时，自动连接所设置的 Techkon Spectrodrive 。



Techkon Spectrodrive 测量设置

将patch width色块宽度设定为位于颜色条上面每一个色块的宽度。缺省的数值是 5.42mm 是由每一墨区 32.5mm 除以包含的6个色块得来 (32.5 / 6 = 5.42)。如果你生成自己的颜色条，色块宽度将会显示在colour bar generator颜色条生成窗口中。确保这个数值要和颜色条中正确的色块宽度相一致。错误的数值可能会导致错误以及丢失测量。

在 Techkon 返回了极化的密度数据时，点选polarised Density极化密度。pressSIGN 不允许返回极化的 Lab 数值。

使用 Techkon Spectrodrive 测量

全区测量可以通过如下方法之一进行：在测量窗口中点击 ‘Scan’扫描 按钮，或者当 Techkon Spectrodrive 位于 ‘Home’ 位置时，按下位于机器顶部的绿色按钮进行。

单点测量可以通过如下方法进行：从导轨上取下 Techkon Spectrodrive，将测量头对准想要测量的色块，并按下位于Techkon Spectrodrive 顶部的绿色按钮。

设定新印刷机的步骤

1. 确保印版线性化正确

作为良好的开端，确保印版的线性化，这样你在印刷品上测量到的所有网点扩大都是由印刷机产生的，而不是由于不正确的曝光 / 校正印版所造成的结果。而且你可以在印板上面很容易的测量到 2%，和 98% 的网点。测量金属 / 聚酯版材时，基于感光技术的印版密度计精度远远优于纸张密度计。

如果你正在校正几种纸张或者升级现有曲线，那就不需要以线性化作为开始，只需要使用 pressSIGN 的调整曲线来对现有的曲线进行曲线升级即可。我们一直建议每一个新印刷在第一次运行的时候都要以线性化版材开始，这样在进行印版调整之前，就可以发现印刷问题所在。

2. 决定正确的油墨密度

通过设定整条墨辊相同的油墨槽开度，很容易的造成油墨密度不是过高，就是过低。我们可以在 pressSIGN 中使用单一测量模式来决定这个 印机 / 纸张 / 油墨 组合可达到的最接近的 ΔE 数值。一旦决定了最佳密度我们可以将这个密度记录下来。这将作为这个油墨 & 纸张的目标密度。

3. 测量印刷的网点扩大

只有在实地油墨密度达到后，才可以测量印刷品的网点扩大。这是因为实地油墨密度会对网点扩大产生很大的影响。印刷问题将因为不平滑的曲线 / 网点丢失 / 多高的而凸显。因为没有正确设置单个色组，在印机上你也可能发现每一色组有不同的网点扩大。

4. 生成印版校正曲线并重新制版

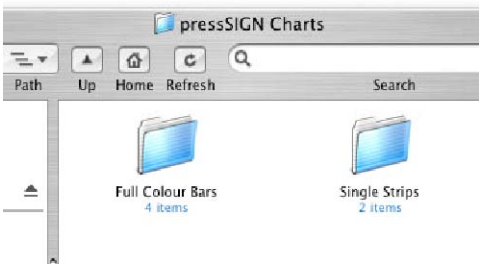
导出、或者使用 PDF 格式的版材校正数据来调整印刷机的 TVI (Tonal Value Increase) 。如何进行取决于工作流程 / 制版机的 RIP。

5. 按照步骤2使用相同油墨密度重新印刷作业

现在版材已经经过了调整，你现在有了正确的印刷机印张的 TVI 数值。这将能够更好的匹配其他的印机 / 标准，并且随着时间改变，你将能通过升级曲线来保持颜色的一致。

pressSIGN 颜色条

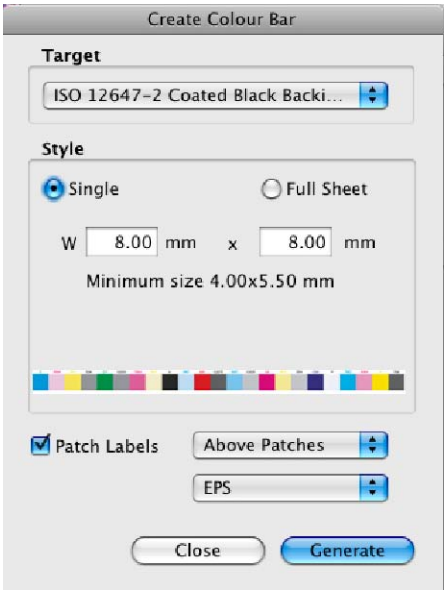
伴随 pressSIGN 带有几个可以用作为控制条的文件，或者你可以使用 pressSIGN colour bar 生成器来创建你自己的颜色条。



色条文件夹

使用 pressSIGN 颜色条生成器

在 Mac 电脑上按下 Command-B，在 PC 电脑上按下 Ctrl-B ，或者菜单 File->Export->pressSIGN Colour Bar 打开颜色条生成器。



生成独立颜色条

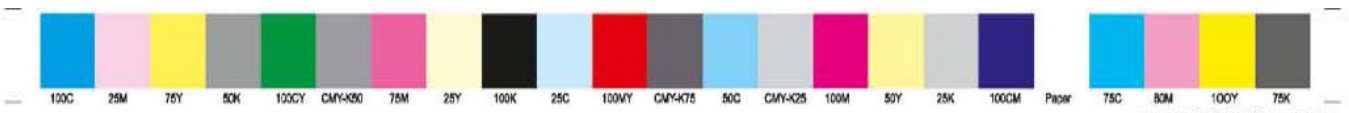
首先，在下拉列表中选择制作颜色条所要针对的目标标准。它确保色调和灰平衡色块和所使用的目标相匹配。想要更改色调，或者灰平衡数值，查阅叫做 ‘Adding Target Press Standards’ 的章节。

独立色条

独立颜色条设计用于摆放在间隙或者印刷版面的边界上。独立色条的最小色块尺寸为 4mm 宽 x 5.5mm 高。缺省尺寸为 8mm x 8mm ，这是供使用手持设备时，易于进行测量的尺寸。

不要将色条放置于印刷纸张的边缘，因为在这里很难使用调整油墨墨槽进行油墨的控制，或者因为这里的过低的油墨覆盖率也会很难处理。

pressSign包含了兼容了内含缺省标准的一套独立颜色控制条。所提供有 TIF、PDF 和 EPS 格式，为 6mm 方格，带有和不带有标签的控制条。



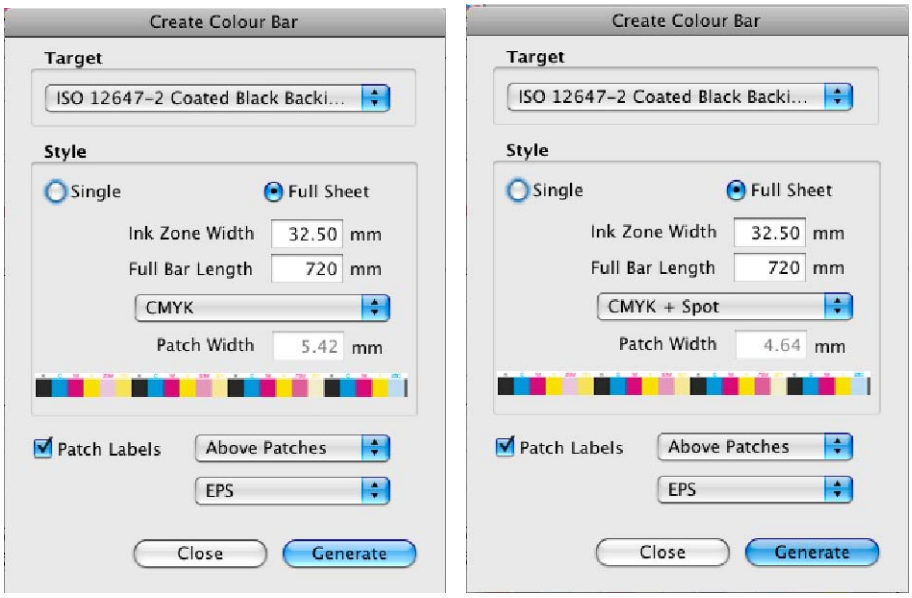
pressSIGN Chart_v21.EPS



pressSIGN_Narrow_v21.EPS

全印张幅面控制条

全印机幅面颜色条设计用来测量整幅面印张并用于调整油墨墨斗的设定。所有版本的 pressSIGN 都可以测量整个控制条，但是只有在 pressSIGN PRO 中可以查看整个控制条。.



生成全张的4或 5个颜色条

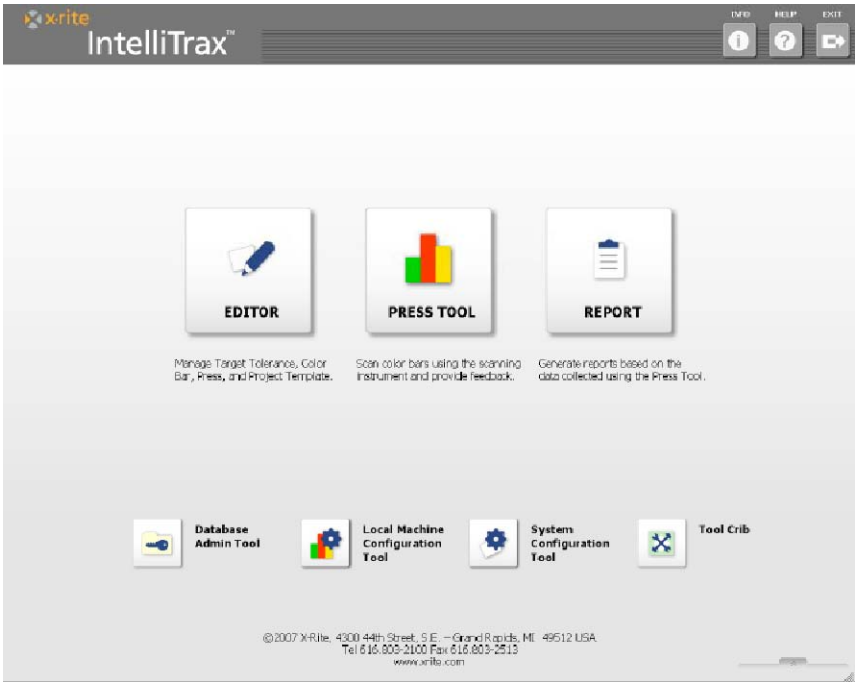
设定油墨墨区宽度以及整个颜色条长度。pressSIGN 将生成 6mm 高的颜色条，并且设定色块的宽度，这样每一个油墨墨区内包含6个色块：CMYK 实色以及附加 2 个浅色 / 灰平衡颜色块的色块。油墨墨区尺寸由印刷机决定，所以请参考印刷机生产商来得到这个尺寸。每一个油墨墨区中都包含一个 CMYK 实色色块很重要。将整个颜色条长度设定的比纸张的宽度稍微的短一点点，这样在颜色条的每一端就能够出现一小段空白纸张。

生成的颜色条应该被放置于印刷纸张的尾端，距离边界至少10mm的位置。对于精装印刷品，因为纸张印刷完成正面后需要翻转到反面印刷另一面，首段将会变成尾端，所以有所不同。要对颜色条进行定位以使其不会妨碍到纸张的叼口。

当要生成 4 色颜色条的时候，此文件可以存储为 PDF、或者 EPS格式。但是 5 色颜色条只能存储为 EPS格式。5 色颜色条中的专色被称为 ‘S1’。

设定 pressSIGN PRO 配合 Intellitrax / PDCS-II systems

想要让 Intellitrax 能够识别 pressSIGN PRO 的颜色条，需要导入颜色条定义。你可以在‘On Press’文件夹的‘Intellitrax’文件夹中找到所要需要导入进 intellitrax 软件的文件。

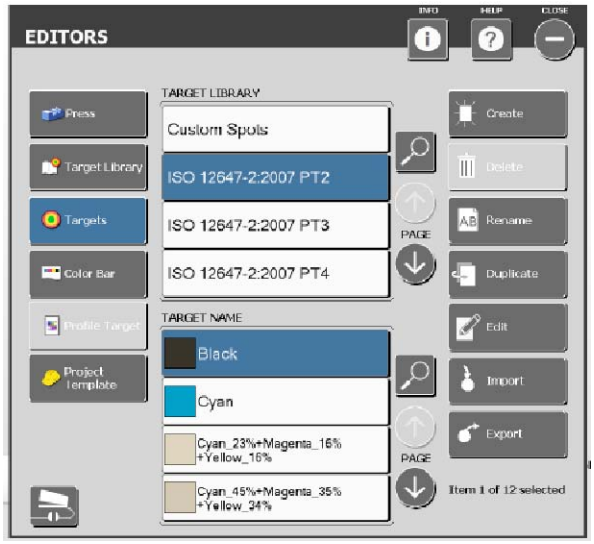


Intellitrax / PDCS-II 启动界面

从这个启动界面窗口中你可以使用‘Editor’导入并设定颜色条、使用‘Press Tool’读取印刷品并设置 Intellitrax 自动保存测量数据的位置。

将油墨颜色目标导入到 Intellitrax

在启动界面中，在窗口中点击‘Editor’打开如下窗口，你可以导入油墨目标，颜色条以及创建印刷布局。



Intellitrax 编辑器

要导入一套油墨目标，首先选择‘Targets’，然后点击“Import’。浏览 pressSIGN PRO 中包含的印刷目标文件，或者自己定义所需的目标文件。由于版本改变和兼容性问题，包含在 pressSIGN 中的‘.tt’类型的文件不能直接导入到 Intellitrax 软件之中。因此必须手动置入目标。

将颜色条置入 Intellitrax

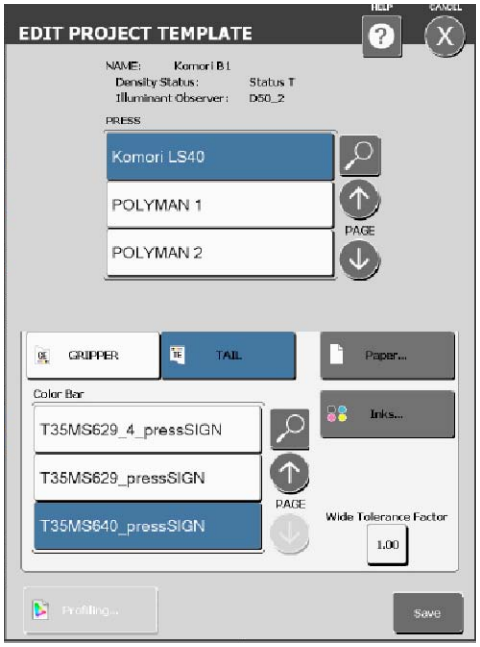
选择 ‘Color Bars’ 单击 ‘Import’。浏览颜色条 ‘.cbl’ 文件。Intellitrax 系统必须要知道颜色条中每一个色块的位置，才能在每次测量之后测量并导出测量数据。



置入颜色条

pressSIGN PRO 按照需要可以读取任意色颜色条，只要每个色条中包含至少一个色块。色块色顺序和间隔只和 Intellitrax 本身的色块识别有关系。要改变提供的颜色条需要改变颜色条定义。

为 Intellitrax 创建项目模板

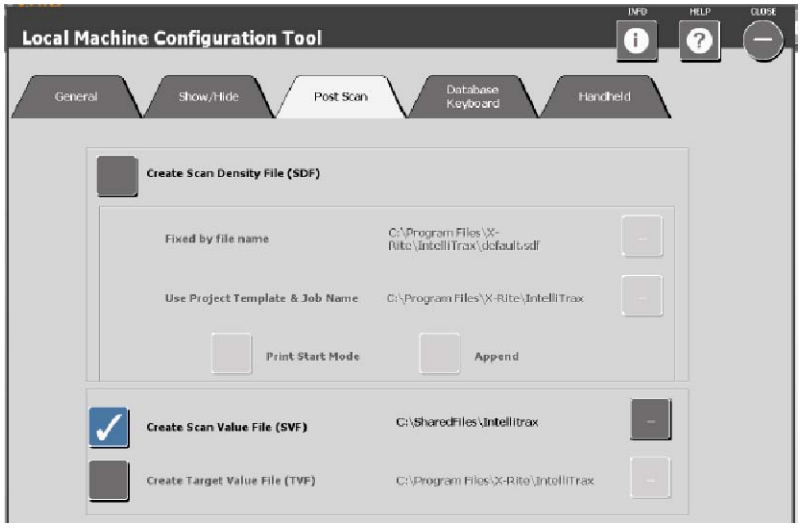


项目模板

项目模板是一个用于说明颜色条、油墨、纸张、印刷机和颜色条定位的快速方法。请调节这些设定来配合你的工作条件。

设定 Intellitrax 在每次扫描之后导出数据

在启动界面中点击 ‘Local Machine Configuration’，然后到 ‘Post Scan’ 选项夹。

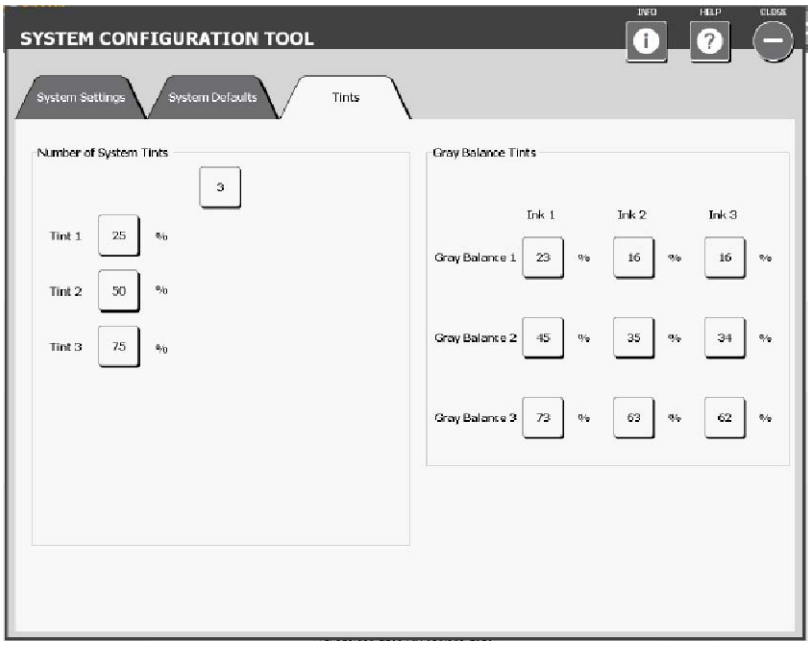


Intellitrax 扫描文件设置

点击位置 ‘Create Scan Value File’ 后部的 ‘...’ 图标，定义你要测量文件被保存到位置。

系统设置工具

该工具用于设置所使用淡颜色和灰平衡色块。这里必须和 pressSIGN 中的数值相一致，才能被自动识别和工作。要进入这个编辑工具，请在 ‘System Configuration Tool’ 点击 ‘Tools’ 选项夹。

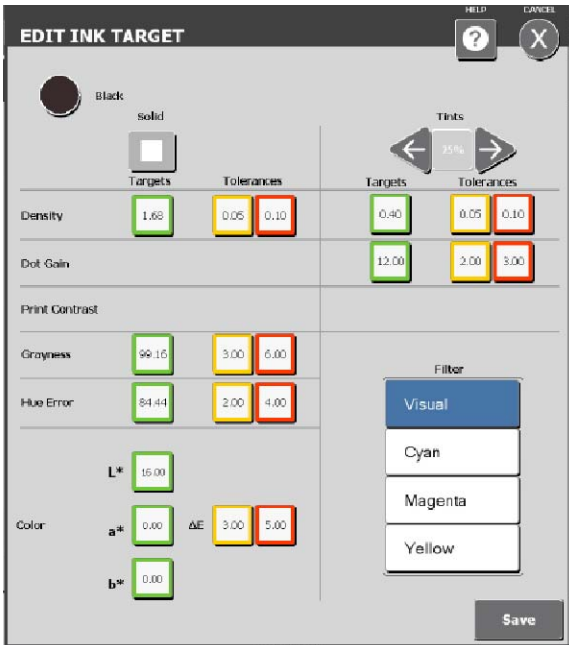


系统设置工具

设定如上图所示的数值。在这里现实的灰平衡数值是 pressSIGN 所提供的用于颜色条中的缺省数值。如果颜色条改变了，这些数值也需要进行改变。

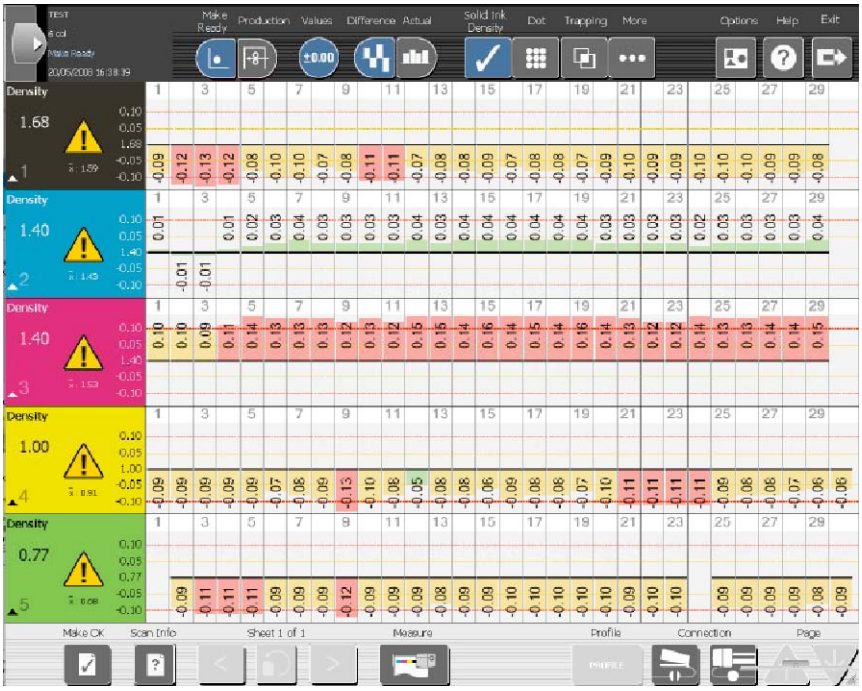
编辑目标密度数值

一旦你使用 pressSIGN 决定了目标密度，该目标需要输入到 Intellitrax 软件中。
在编辑器中，点击 ‘Targets’ 按钮，选择你想要更改的颜色，然后点击 ‘Edit’。



编辑目标名称

点击密度数值并输入你赋予的目标密度数值。现在所有创建的新作业将会使用这些新的数值。



在 Intellitrax 软件中测量 pressSIGN PRO 颜色条

添加颜色条以及 minispots 到 Heidelberg Image Control

在 pressSIGN 的 'On Press' 文件夹中包含着一个 'Image Control' 文件夹。在这个文件夹中有一些以 '.fms' 作为扩展名的文件。这些文件必须复制到 Image Control 图像控制系统中。

将每一个 '.fms' 文件复制到 \\Hde24000000801\Drive_D\cpc24\Ini\Db\FMS 中

你的Image Control图像控制计算机的名称可能会不一样。

复制完成后需要重新启动图像控制计算机。在启动计算机的时候确保其处于空闲状态。

在图像控制工作站重新启动后可以通过点击位于 'Color Control Strips'后面的 'Configuration' 按钮添加它们。

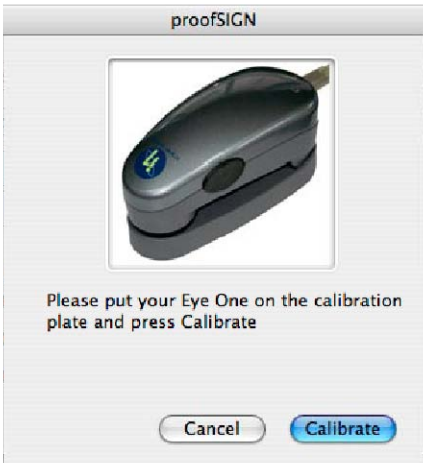
新的 pressSIGN PRO 颜色条将会排列在 'Unused' 部分中。添加你想要读取的那个。

只需每次图像控制安装的时候进行一次，控制条现在可用于每一个作业。

当使用横贯在整个印张上的 pressSIGN 颜色条时，你只需要大略的点击颜色条中部来让图像控制系统识别它。想要图像控制系统识别 minispot ，你必须点击颜色条的左上和右下角。Minispots 可以被水平或者垂直的放置，对于使用Eye-One来说作为控制条都是一样的。

校正 Eye-One

当你启动了 pressSIGN，或者如果 pressSIGN 正在运行，你插入 Eye-One 后将会自动打开校正窗口。



校正窗口

同样你可以在任意时间通过点击 'Window' 菜单并选择 'Calibrate' 选项来校正 Eye-One。

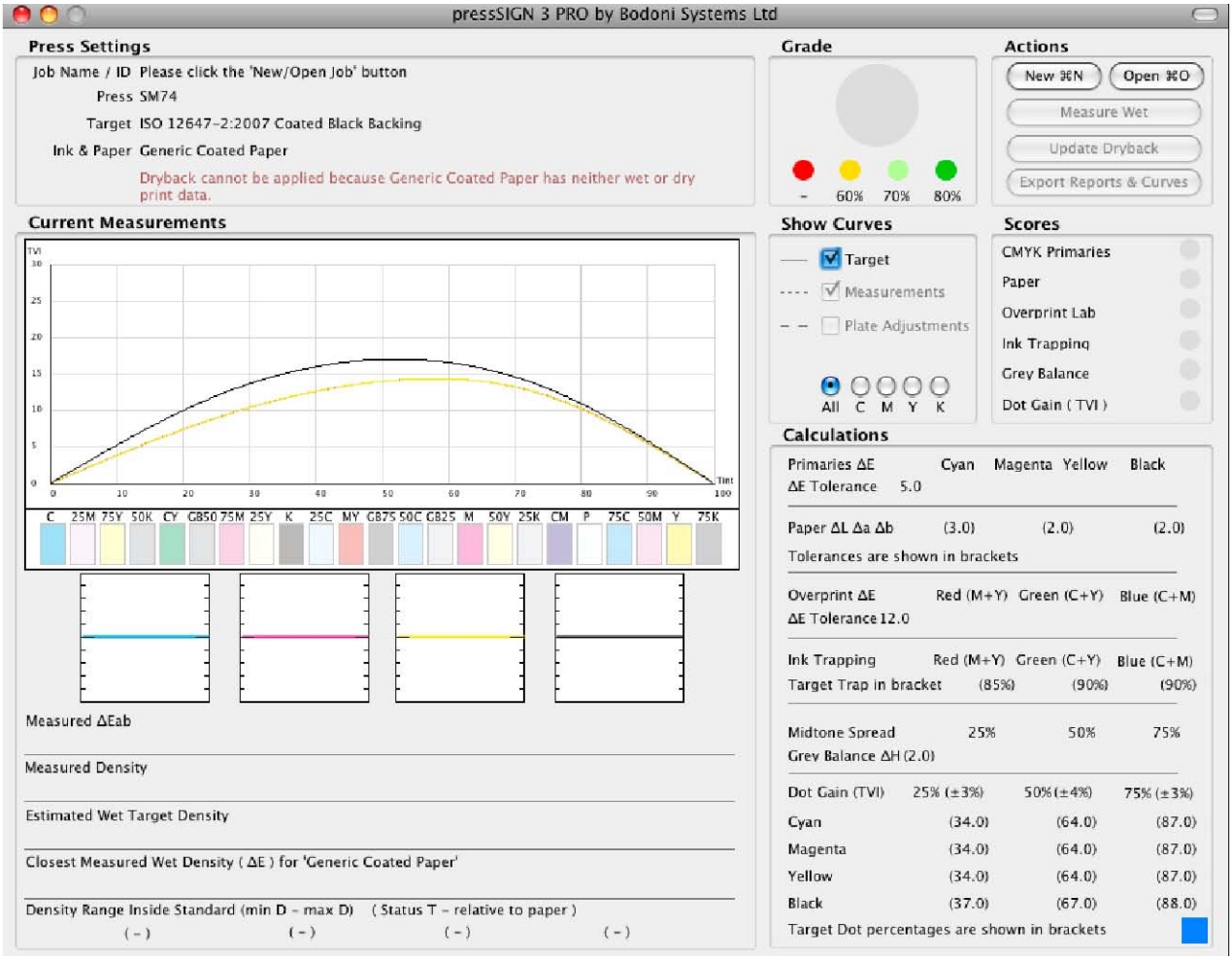
如果不能完成校正，请确保 Eye-One 已在校正板上放置正确，然后再试一次。
如果你的测量读数极其不稳定，这时最好的办法是重新校正Eye-One。

pressSIGN PRO 在进行测量的时候不需要插入 Eye-One（因其使用加密锁授权）。

校正 Techkon Spectrodrive

在连接到设备的时候校正就自动被进行了。不需要进行新的校正。如果你想要重新校正，打开 Techkon 窗口然后点击 'Connect' 按钮。

用户指南

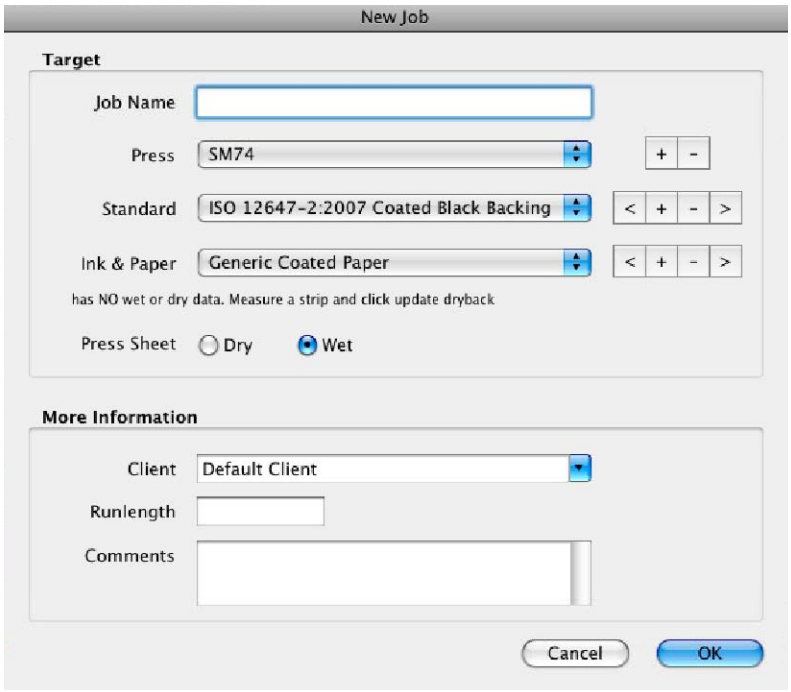


pressSIGN 3 用户界面

创建一个新作业

在你创建新作业之前，pressSIGN PRO 或者 pressSIGN Trend 的用户需要插入 USB 加密锁。pressSIGN 和 pressSIGN Print Buyer 需要插入 Eye-One Pro 。

点击 'New Job' 按钮。



新作业窗口 - pressSIGN 3

从 pressSIGN 2.x 开始里面有了改变，在 新作业窗口 中没有了热文件夹的选择。现在要从开始和暂停自动导入的 作业窗口 中设定热文件夹。

pressSIGN Print Buyer 不允许选择 潮湿 印品。

通过内建的目标标准，有测量黑衬底、或者白衬底的选项。意思是指你在测量的时候放在印刷品背面的背景的颜色。白衬底是很多的同样的空白印刷纸张作为衬底。用于你的纸张比较厚 (175gsm+) 或者并不是两面都进行印刷的情况。如果你是双面印刷的话，黑衬底就更为有用，它可以提供更加一致的读数，因为这时另一边颜色条的颜色将会透过来。这将会影响颜色测量的一致性。测量时不要将一个印张放在另一个印张上面。

选择你想要的工作目标标准，并且测量的是潮湿或者干燥的印刷印张。

通过下拉输入菜单客户名称或者键入新的客户。

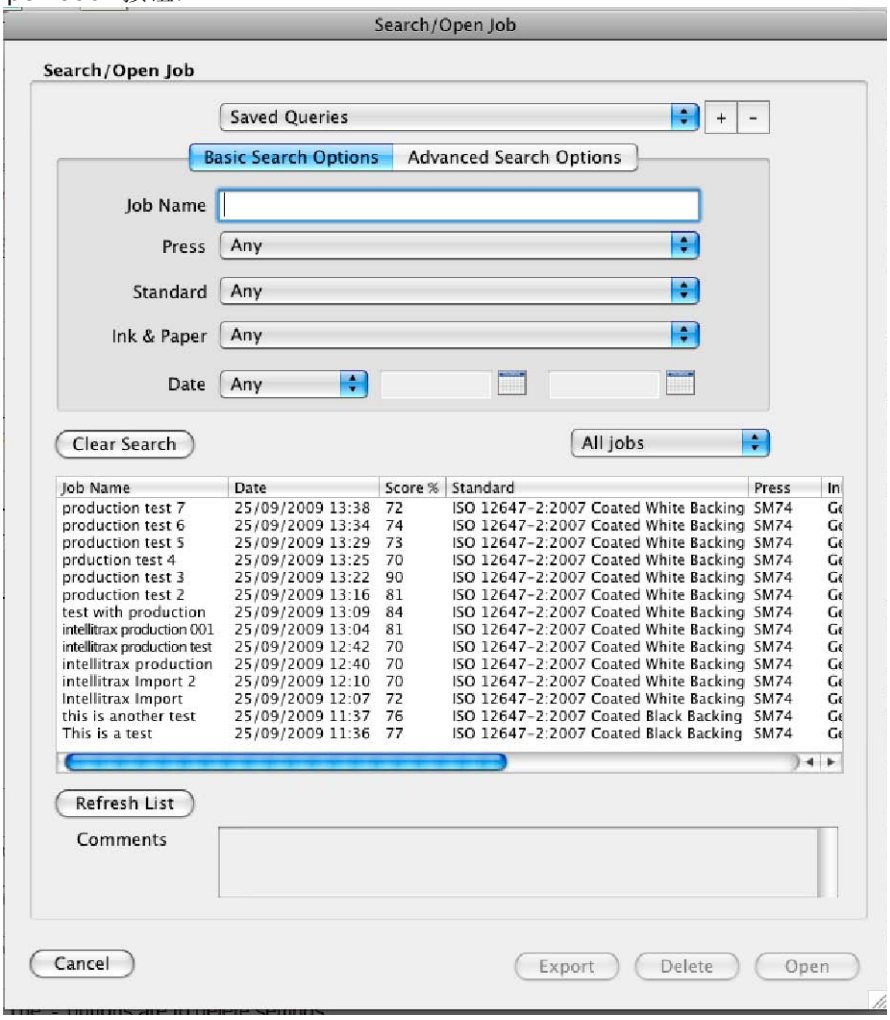
输入印刷机运行的运转周期。

输入一些作业相关的注释。

一旦作业参数设定完成，点击 OK'。

打开或搜索已有作业

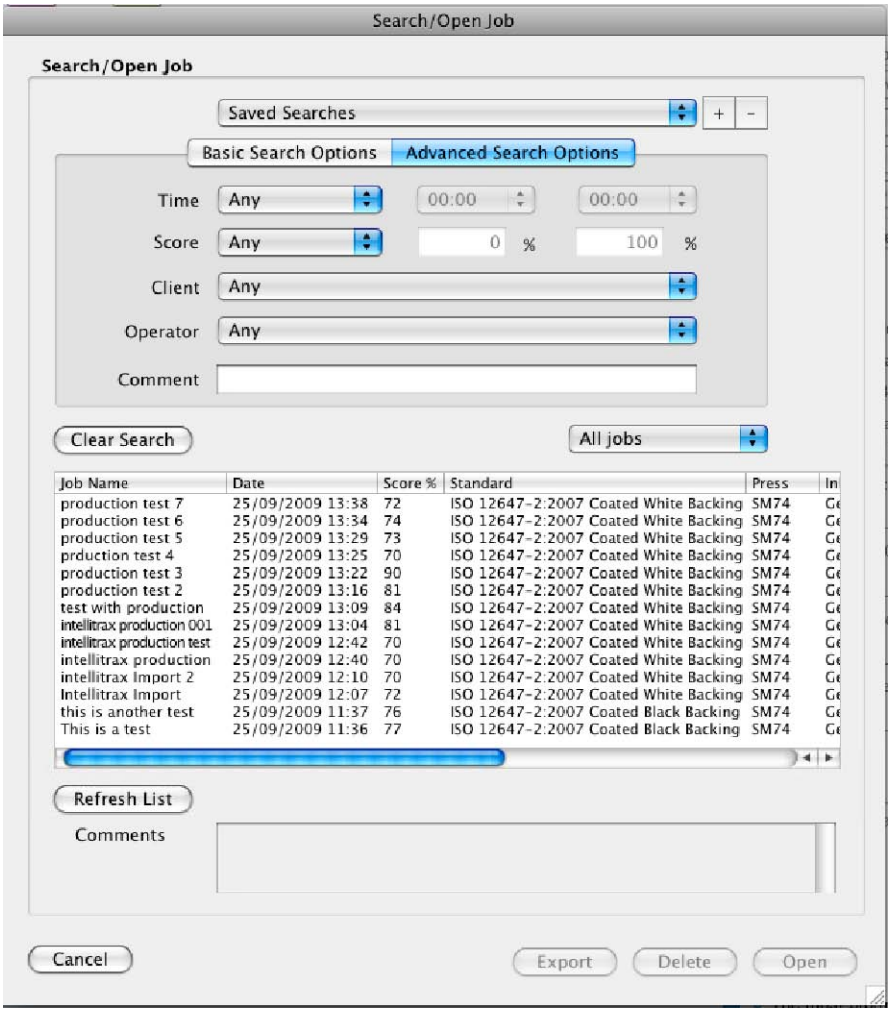
在主窗口中点击选择 'Open Job' 按钮：



打开或搜索已有作业

一旦更改了搜索的条件，作业列表也会随之自动更新。缺省情况下作业列表按照最新的作为位于顶部方式排列。可以点击不同的列栏来改变作业列表排序方式。

基本的搜索选项可以按照作业名称、印刷机名称、目标标准、油墨 & 纸张以及作业完成的特定日期进行搜索。

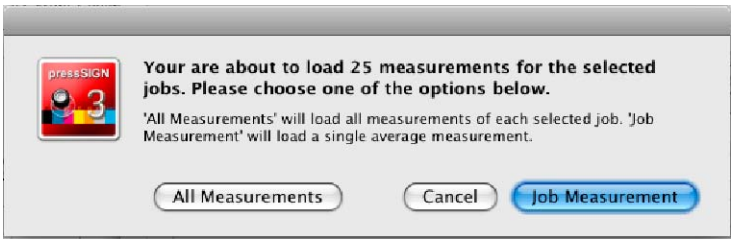


高级搜索选项

高级选项可允许按照作业的时间、最小或者最大评分、指定的客户、操作者和注释进行搜索。

可以通过点击位于‘Saved Searches’下拉选项后面的‘+’保存和重新使用搜索结果。

只有 pressSIGN PRO 和 pressSIGN Trends 同时可以选择多个作业。



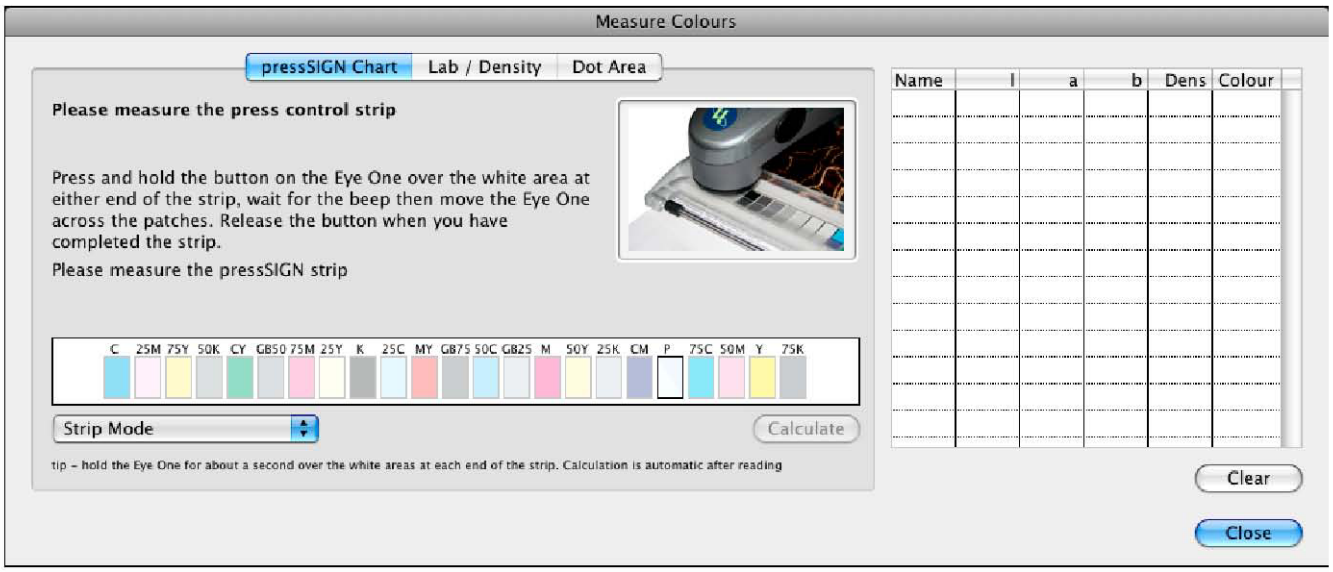
同时打开多个作业

选择‘All Measurements’会以每一个作业的所有读数开始。这将用于平均多个印张并未采集多个作业的读数。打开多个作业，而每一个含有大量测量读数，这将会花费一些时间。这取决于计算机的速度和数据库的访问时间。

选择‘Job Measurements’以每一个作业的平均读数开始。可用于追踪操作者的行动、印刷时间。例如你可以列出某一客户在去年的所有作业。

手动测量印刷印张

在创建了作业之后，你可以通过点击并按下 Eye-On 的按钮来测量控制条，或者点击 ‘Measure Wet’ 来打开测量窗口。如果作业参数设定为用于干燥印张，这时该按钮将会显示为 ‘Measure Dry’ 。在使用 Techkon Spectrodrive的时候，点击卫浴设备上的绿色按钮开始扫描。

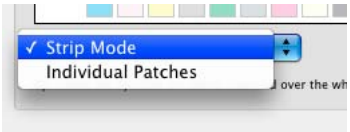


测量之前的测量窗口

测量窗口分为 3 个面板:

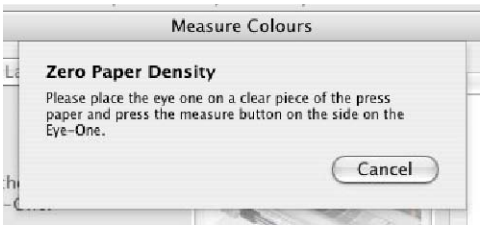
pressSIGN Chart

本区域用于测量控制条、或者添加在另一个面板中制作的测量读数。控制条可以个别的测量，或者整条一次测量。



选择测量控制条的方式

如果你选择了单独色块方式测量控制条，这样就需要先测量纸张颜色。如果你选择的 油墨 / 纸张 类型中含有纸张测量，将会在这里使用。

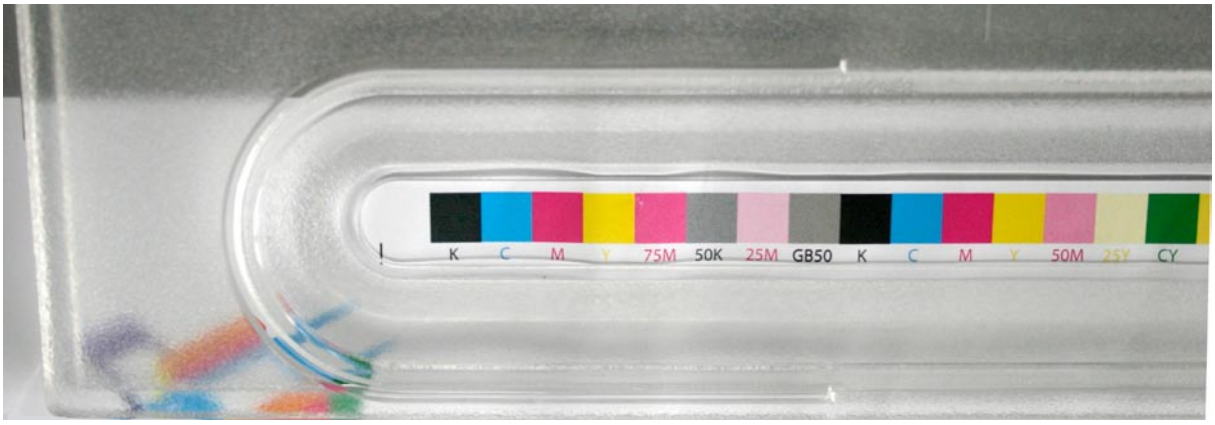


纸张密度归零

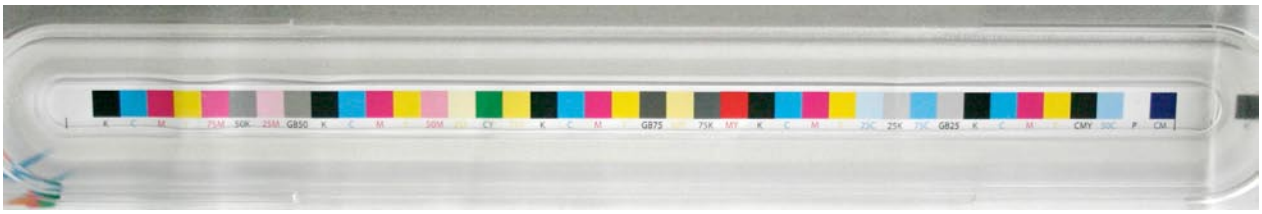
当使用整条模式测量时，pressSIGN 将自动检测控制条的类型 – 不需要告知 pressSIGN 测量的时整个颜色条，或者独立控制条。

Eye One Pro

按照如下图方法将导轨对准控制条。文字标签依照下图所示应该刚刚能对齐导轨的一条边。确保导轨平行于控制条，并且控制条位于导轨的中线上。



导轨和控制条的靠近对齐



导轨中控制条居中

缓慢和平滑的测量控制条，在控制条任意一段的白色区域时保持轻微的暂停。当读完整个控制条之后，测量窗口将被这些测量数据更新。

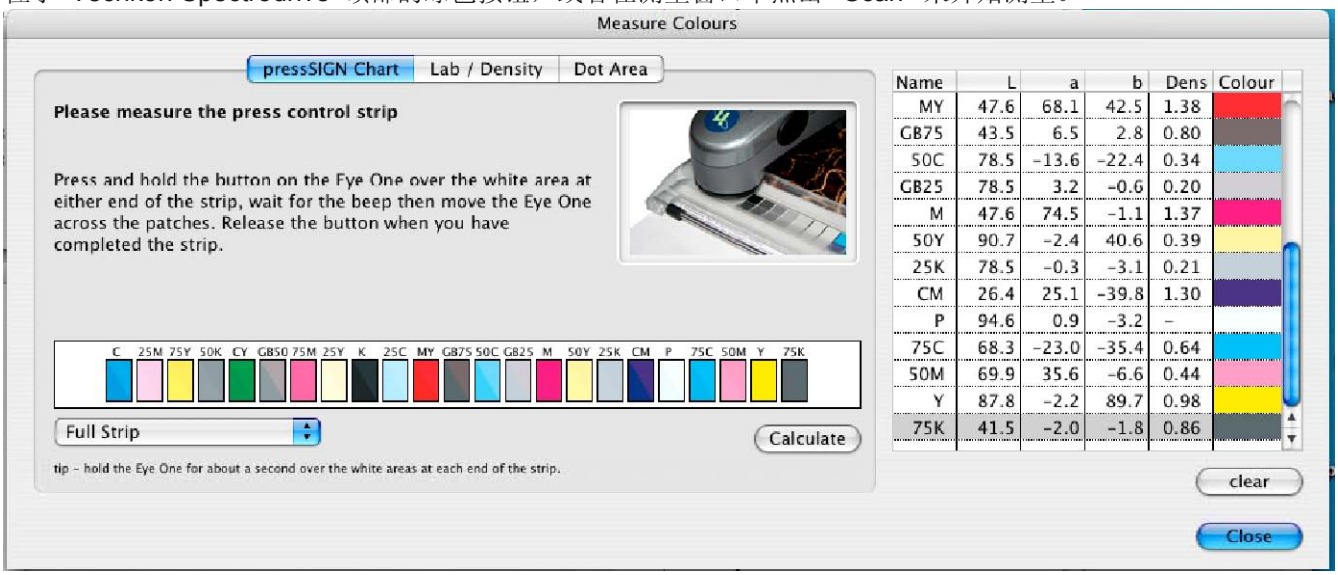
Techkon Spectrodrive

对齐印刷印张，将颜色条位于 Techkon Spectrodrive 测量头的下方。手动将测量头推过整个颜色条，确保测量头一直位于颜色条之上。



Techkon Spectrodrive 的对准

按下位于 Techkon Spectrodrive 顶部的绿色按钮，或者在测量窗口中点击 ‘Scan’ 来开始测量。



Name	L	a	b	Dens	Colour
MY	47.6	68.1	42.5	1.38	
GB75	43.5	6.5	2.8	0.80	
50C	78.5	-13.6	-22.4	0.34	
GB25	78.5	3.2	-0.6	0.20	
M	47.6	74.5	-1.1	1.37	
50Y	90.7	-2.4	40.6	0.39	
25K	78.5	-0.3	-3.1	0.21	
CM	26.4	25.1	-39.8	1.30	
P	94.6	0.9	-3.2	-	
75C	68.3	-23.0	-35.4	0.64	
50M	69.9	35.6	-6.6	0.44	
Y	87.8	-2.2	89.7	0.98	
75K	41.5	-2.0	-1.8	0.86	

测量数据

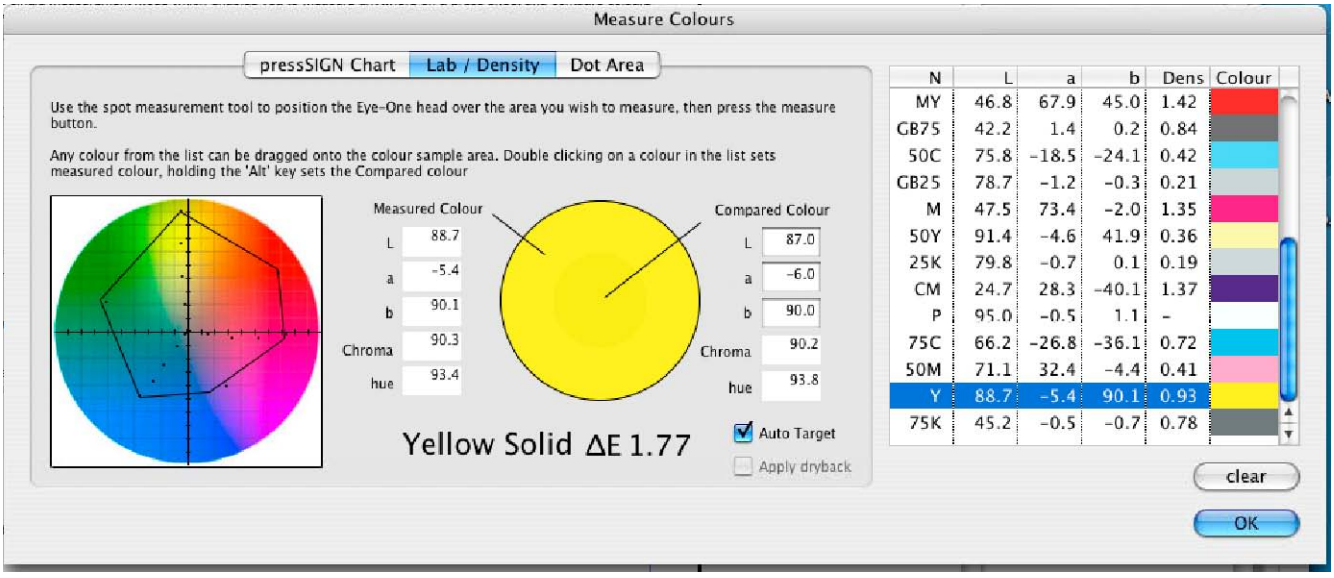
如果使用单独模式进行测量，你可以使用键盘上的方向箭头来改变你要要测量的色块。

窗口中任意测量得到的的颜色，无论是作为控制条，或者是单个颜色，可以通过拖拽位于颜色列表中该颜色到颜色条中对应的色块上，将该颜色应用为测量结果。如果是单独测量模式，你也可以双击位于颜色列表中的一个颜色来设定它作为当前测量的色块。

每一个测量结果都被加入到作业窗口中。一旦你完成了印刷控制条的测量，在测量窗口中点击 ‘Close’ 关闭。

Lab / Density

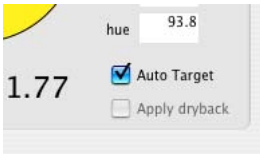
这是一个独立的测量模式，允许你测量位于印刷印品上的任意位置并且对其颜色和密度进行比较 – 既可以对标准，或者是彼此之间的比较。



N	L	a	b	Dens	Colour
MY	46.8	67.9	45.0	1.42	
GB75	42.2	1.4	0.2	0.84	
50C	75.8	-18.5	-24.1	0.42	
GB25	78.7	-1.2	-0.3	0.21	
M	47.5	73.4	-2.0	1.35	
50Y	91.4	-4.6	41.9	0.36	
25K	79.8	-0.7	0.1	0.19	
CM	24.7	28.3	-40.1	1.37	
P	95.0	-0.5	1.1	-	
75C	66.2	-26.8	-36.1	0.72	
50M	71.1	32.4	-4.4	0.41	
Y	88.7	-5.4	90.1	0.93	
75K	45.2	-0.5	-0.7	0.78	

Lab / Density 面板

点击位于 Eye-One 或者 Techkon Spectrodrive 上的测量按钮进行独立测量。在这里进行的测量结果将会自动添加到颜色列表中。



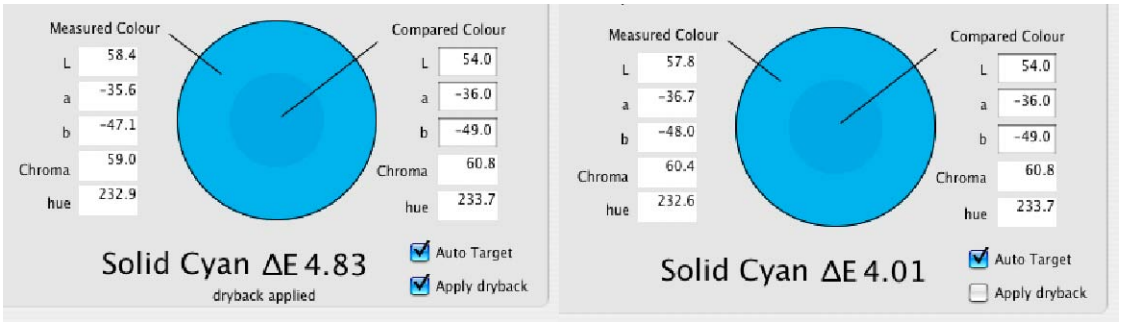
打开 Auto Target

当点击选择了 Auto target ，每一个测量结果将和匹配的 ISO 目标颜色进行比较。该颜色从位于名称栏（N）的颜色中来选择。如果你使用 Eye-One 或者 Techkon Spectrodrive 进行单独颜色的测量，那么这个颜色将从 CMYK、或者 RGB 叠印中被选择。

你可以从颜色列表中拖拽颜色到测量颜色区域，或者双击位于颜色列表中的任意之前读取的颜色来设定测量的颜色。

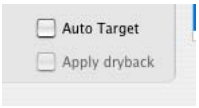
当 Auto target 打开时，‘Best ΔE’最佳的偏差、以及 ‘Density range in standard’标准内的密度范围 将会在每一次测量之后在主窗口中更新。如果你设定的油墨墨斗一端过高，而另一端过低，那么在你测量印刷印张的时候，这些数值的更新将告诉你设定印刷机的目标密度，你应该保持你的密度在这个密度的范围内。

如果你已经有了干燥信息，并且你测量的是潮湿的印刷印张，那么 pressSIGN 可以基于干燥印张来计算 Lab、密度以及 ΔE 数值。



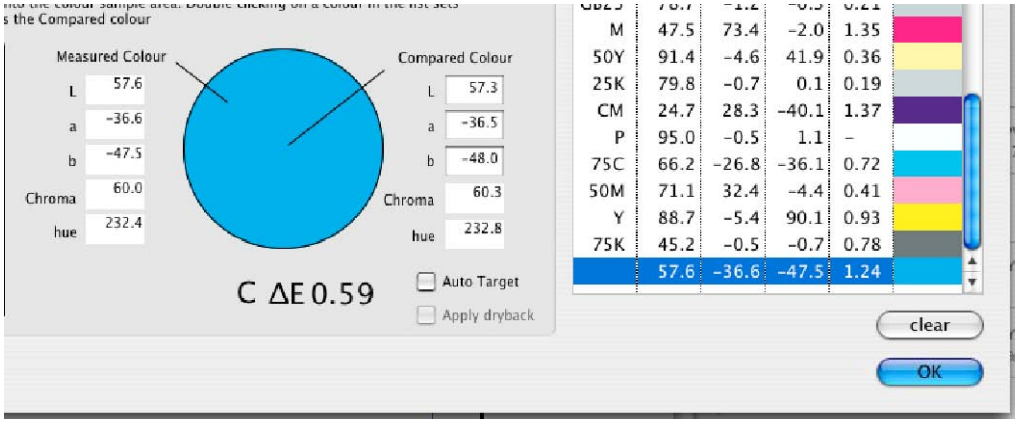
Dryback 应用于单独测量

你可以参看如上图示，这里的实色青色比它干燥的时候稍微明亮而且略少色彩。



Auto Target 关闭

如果 Auto target 不被选中，每一个测量结果将会和设定在 ‘compared colour’ 中的颜色进行比较。你也可以通过如下方式设定比较的颜色：从颜色列表中拖拽一个颜色到比较颜色圆环中、或者按住 ‘Alt’ 键同时双击颜色列表中的一个颜色。如果你手动设定了比较颜色，那么 ‘Auto target’ 选项将会自动的变为不选择状态。你可以使用它，通过比较印刷印张上的颜色来决定印刷印张需要更改多少颜色。



比较整个印张的颜色

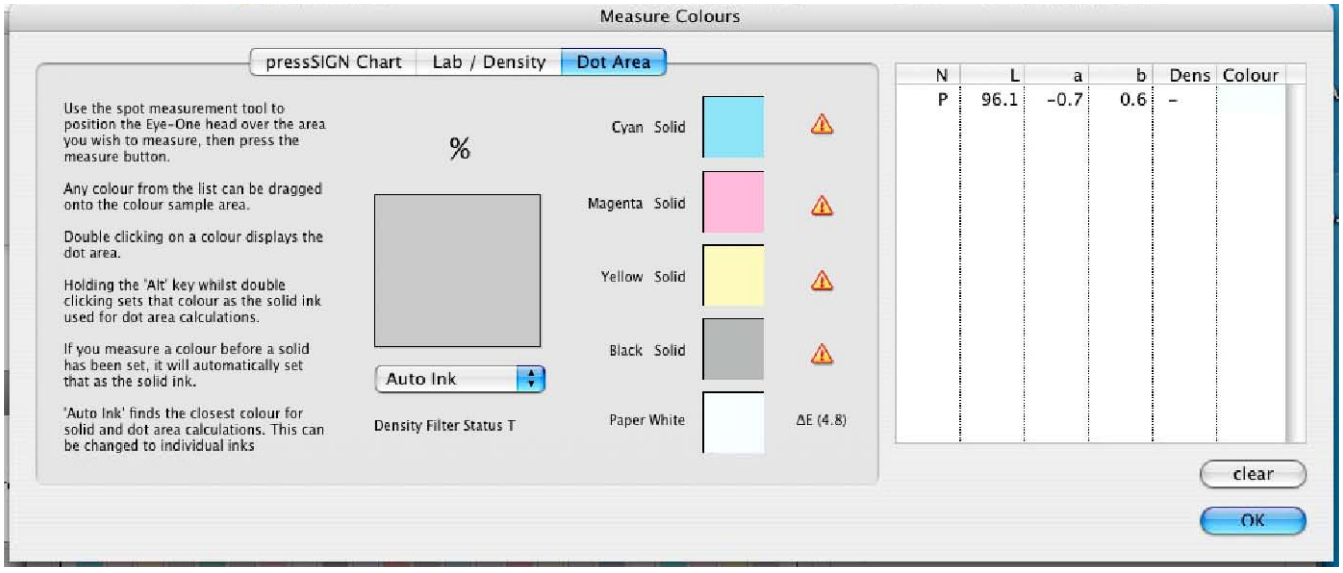
在如上的图示中，被比较的颜色是读取自控制条的实色青色。另一个实色青色读数是来自印刷印张的另一个部分。你应该尽力保持整个印刷印张的颜色 ΔE 小于2，油墨密度很好的保持一致。

你也可以在 ‘compare colour’比较颜色 中输入 Lab 数值。在比较颜色中双击将其添加到颜色列表中。

在这个面板中测量的任意的颜色，通过转到 ‘pressSIGN Chart’面板并从颜色列表中拖放颜色到你想要更新的色块的方式，都可以用到控制条中。

Dot Area

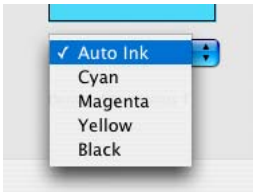
网点面积面板能让你在印刷印张上进行单独的网点面积测量。要测量网点面积，你需要顺序测量纸张颜色、实色油墨、以及待测网点。



网点面积面板

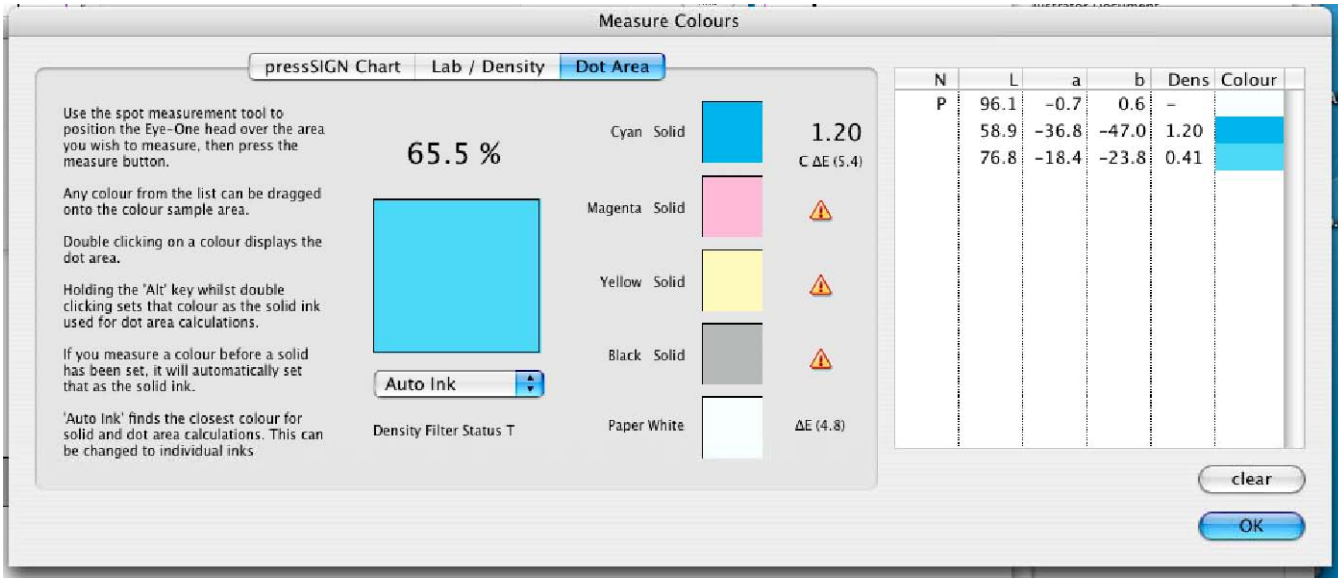
如果你测量的控制条，将会填写实色、纸张信息。如果那个颜色没有实色测量将会显示一个警告标志。如果没有实色油墨测量读数，那么每一个颜色的第一个测量将会被设定为实色。你也可以拖放颜色列表中的颜色到一个实色油墨上来设定这个颜色的实色密度。在实色密度的正方形区域上点击会弹出一个窗口让你测量这个实色油墨。

一旦设定了这个实色油墨，将使用之后的测量读数来计算网点面积。



选择油墨颜色

用这个油墨颜色菜单强制 pressSIGN 使用特定的颜色过滤器。通常，将会使用 ‘Auto Ink’。

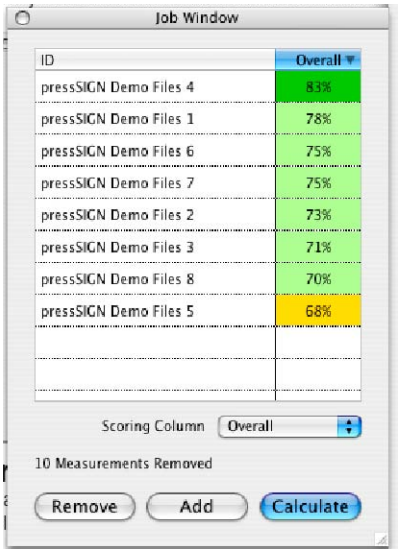


测量网点面积

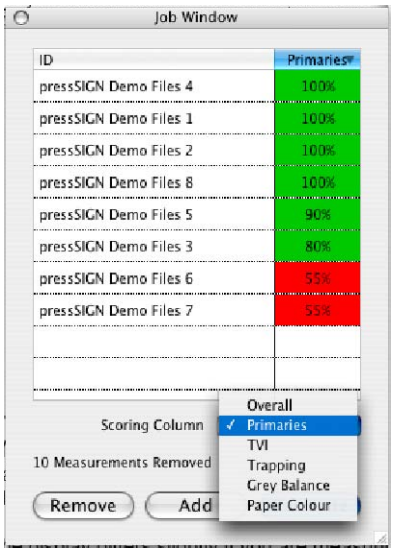
如果你想要使用这个进行计算的面板中的任意测量结果，要返回到 'pressSIGN Chart' 面板中，从颜色列表中拖放一个颜色到控制条上。

使用作业窗口

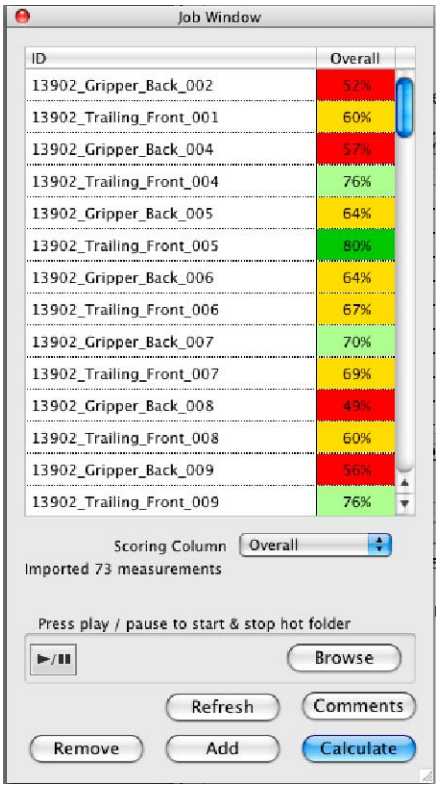
作业窗口中排列着所有导入或者 pressSIGN 中测量的测量读数。



以全部评分排序



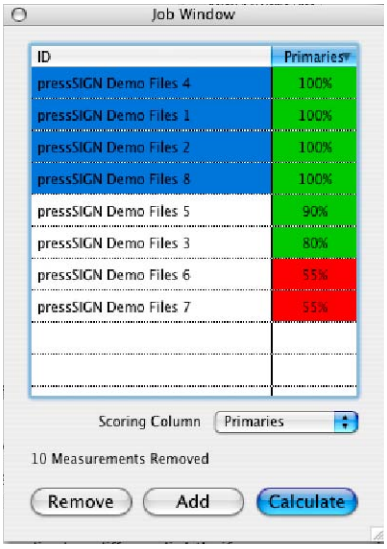
以主要评分排序



pressSIGN PRO

在添加任意测量结果之后，pressSIGN 计算评分并以该数据更新主窗口。

平均测量数据



选择测量结果

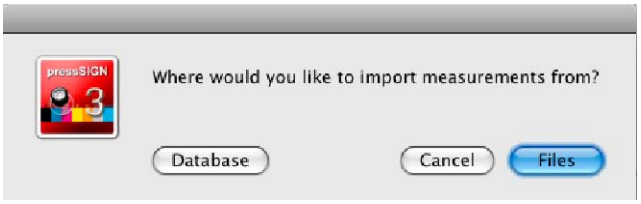
将测量结果数据进行平均，更容易生成描述印刷机如何工作的曲线。与其试图在特定的一个印刷品中找到一个“完美的”测量结果，不如你可以多测量几个印刷印品并将其进行平均。

关于进行多少次测量读数，最好是越多越好。如果你能做到，就测量一个印刷印品上几个控制条，不同的位置（例如前面的左/右和中间的左/右），并且之后在运行中再测量几张印刷成品。

对你进行平均的测量结果的数量没有限制，但是对于生成印版调整曲线，我们建议在主要评分 100% 要至少 6-10 个测量结果。这是因为网点扩大是由实色油墨密度决定的，所以除非实色油墨是正确的颜色（并且正确的油墨胶片密度），否则将无法计算 TVI 曲线。在决定对哪些测量结果进行平均之前，逐一检查其他的评分是值得的。检查陷印确保油墨的正确表现。其他的评分需要相当的一致。

结合多个印刷结果/印张

有两个方法来向一套测量结果中组合多个作业。你也同时可以打开多个作业。



向作业窗口中添加另外的测量结果

一单在作业窗口列表中有了一些测量结果 – 无论是从以前的作业中打开的，或者是从正在印刷中测量来的，点击 ‘Add’添加按钮，将会打开文件夹浏览窗口。从这个窗口中选择你想要添加的测量结果文件并点击 ‘Choose’选择。在 Mac 版本中你可以选择添加测量结果文件夹（将会添加作业的所有测量结果）。
一旦添加了所有的测量结果，你可以对它们进行排序。确保你已经对如上图所示的每一个印刷成品的测量结果进行了平均。在上面的例子中，我们平均了一个 4 色精装印刷品，并且包含了上下两面的所选测量结果。

移除测量结果

选择你想要去除的测量结果并点击 ‘Remove’ 按钮。当从作业窗口中移除测量结果的时候，有一个选项可以永久的删除这个测量结果 – 从数据库中删除这个测量结果文件。请慎重使用，因为一旦删除后将没有办法找回测量结果。临时移除将只会将测量结果从列表中移除。

平均所选测量结果

一旦在作业窗口中有了足够的测量结果，点击 ‘Calculate’计算。将会对所选择的测量结果进行平均并将该结果更新到主窗口中。

查看单独测量结果

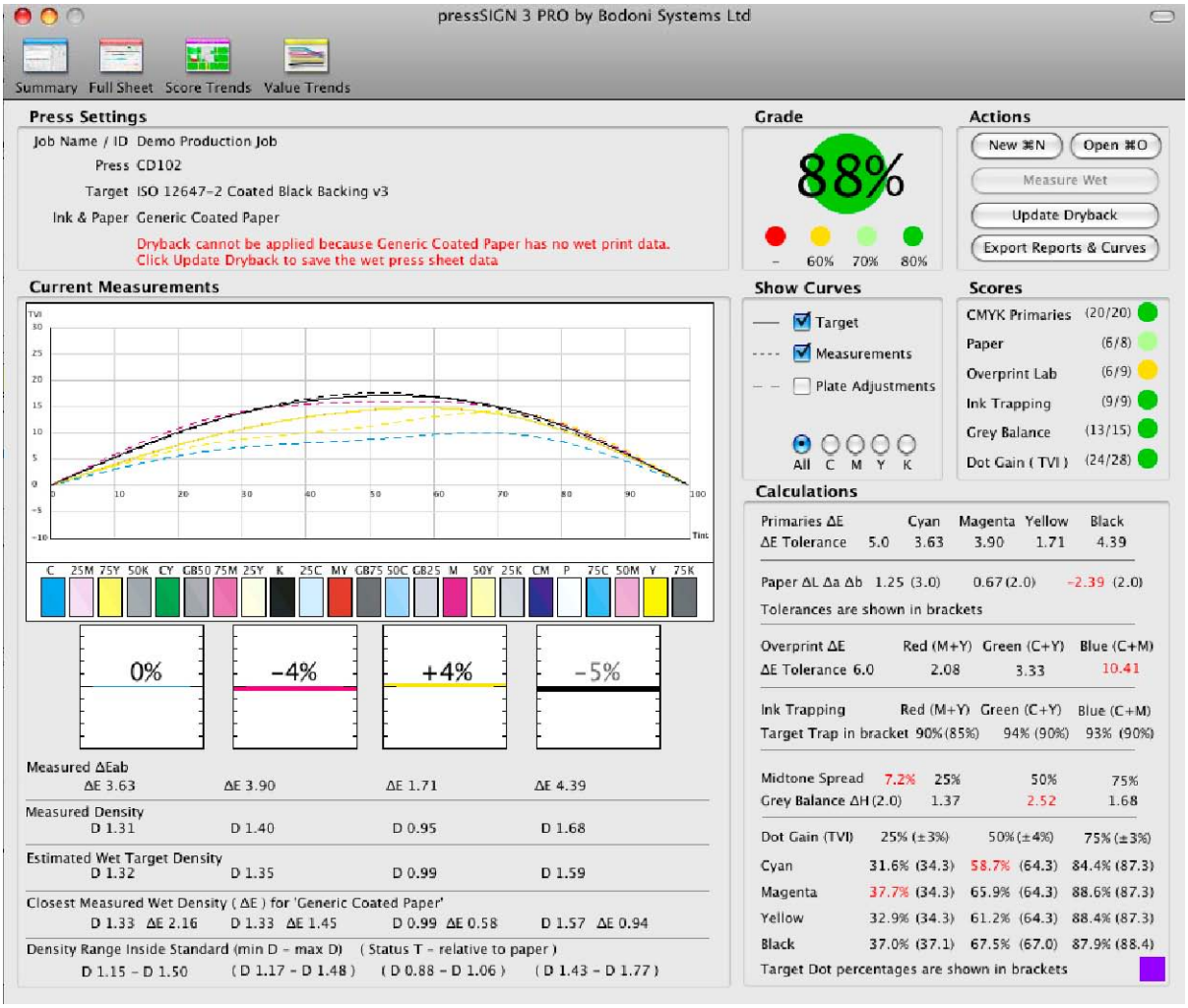
想要单单查看一个测量结果，既可以只选择那个测量结果并点击 ‘Calculate’，或者也可以双击位于列表中的测量结果。

平均评分

所显示的评分是评分的平均值，而不是平均的评分。看起来差别不大但是这是很重要的不同。如果你有两个测量结果，第1个所有油墨都高了20%，另一个都低了20%。那么平均值将会很好，但是实际的印刷成品结果很差。评分系统需要能够反映出这个情况并且能够平均出每一个（很差）的评分，胜于测量结果的平均很好而评分100%。

解释测量结果

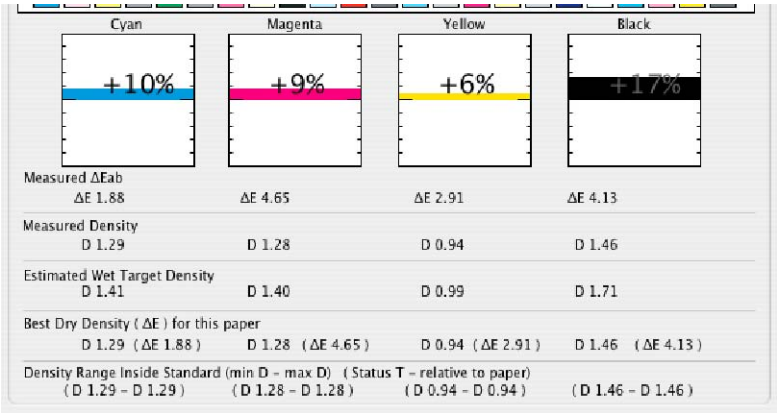
如果你测量湿的印张并且有干燥信息，显示将会略有不同。如果你测量湿的印张并且有干燥信息，那么 pressSIGN 将会显示湿密度、ΔE & TVI 以及 干燥密度、ΔE & TVI 。



pressSIGN 控制条测量后的主窗口.

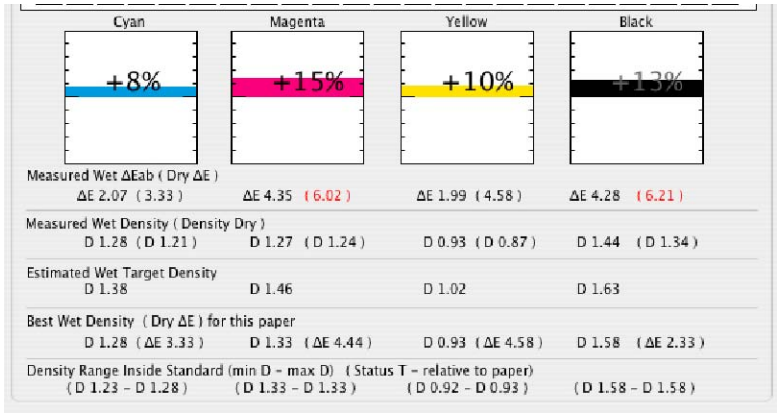
调整实色油墨密度

pressSIGN 显示了测量的密度以及和目标标准之间的 ΔEab 数值。也同时指示出油墨的密度是否被调整的过高、或者是过低了，并且以百分比来显示它。



没有干燥的实色油墨调整

在如上图示中，青色 Cyan 密度需要提高 10%，品红 magenta 密度提高 9%，黄色 Yellow 密度需要被提高 6%，黑色 black 密度需要提高 17%。尽管如此，所有的 CMYK 主色仍然在 ΔE 容差范围之内。



带有干燥的实色油墨调整

当有可用的干背信息时，pressSIGN 显示当前的湿的测量结果，并且在括号中显示干燥后的测量结果。
在如上图示中，品红在测量湿印刷印张时在容差范围内（ΔE 4.35 - density 1.27），但是在干燥后就超出了容差范围（ΔE 6.02 - density 1.24）。实色油墨调整，以及评估目标密度此时使用此信息重新计算，赋予你更精确的干燥后的印刷成品。

目标的评估密度指明了在标准中最接近的颜色应该达到的目标密度。
如果任意的 ΔEab 数值大于容差范围，将会以红色显示。如果 ΔEab 以黑色显示的话，表示颜色在容差范围之内。在进行任意的 TVI 调整之前保证CMYK 实色在容差范围之内很重要。

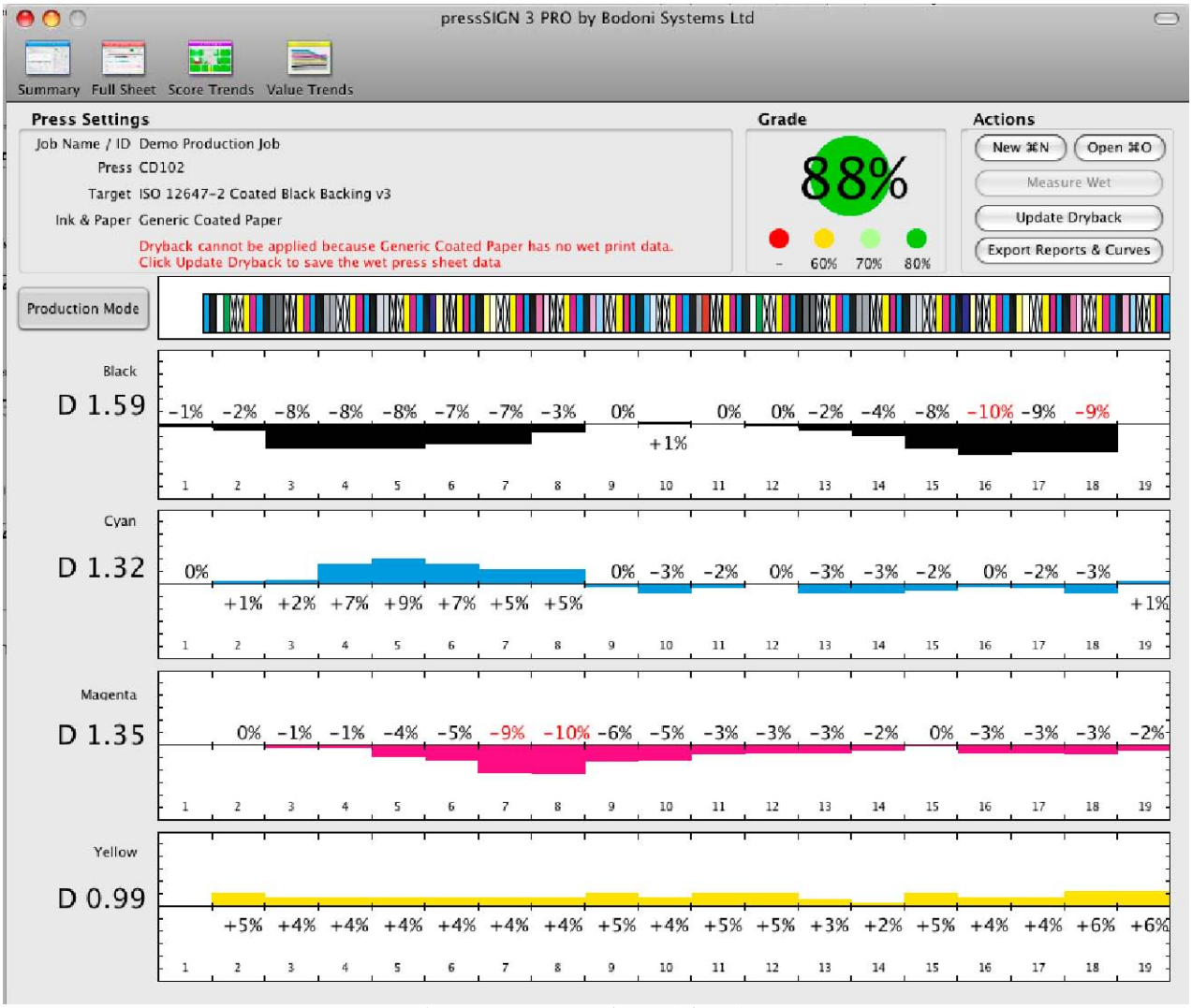
如果你不能将 CMYK 实色达到目标的 Lab 数值，那么检查你是否使用了正确的目标标准以及你是否使用了正确的衬底模式来测量印刷印品。确保使用了适当的纸张，并且使用了 ISO 2846-1 的兼容油墨。
缺省情况下，显示的密度数值和纸张、Status T 有关系。这些选项可以在 preferences优先设定 窗口中更改。

pressSIGN 不能知道在印刷中所能达到的最大密度是多少，所以可能指出的密度高出了纸张的能力之外。如果 pressSIGN 显示一个油墨调整超出了那种纸张的正常密度范围，很可能你将不能达到目标标准，那么你必须考虑进行一些方面的更改。可能纸张的涂层不能达到需要的图层标准，无涂层标准更加适合、或者油墨本身不够好等等。

也会显示 ‘Density Range in Standard’标准中的密度范围。pressSIGN 记录了所有的测量结果，用来生成并跟踪出包含在 ΔE 容差范围内的最小和最大密度。范围越宽，印品越容易保持在容差范围之内。

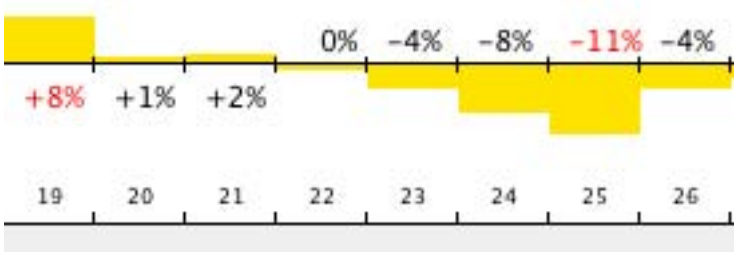
pressSIGN PRO 全印刷印张显示

如果你在 pressSIGN PRO 中测量整个印刷印张，或者使用超过一个油墨墨区的颜色条，你可以在工具条上的 'Full Sheet' 图标上点击来查看每一个油墨墨区和它们的调整量的显示。



在 pressSIGN PRO 中显示整个印刷印张

左边的数字式标准中的评估目标密度。显示的调整量和概要窗口中方式相同：正数数值代表组要添加更多的油墨，负数数值代表需要减少这个油墨墨区的油墨。



油墨墨区调节量

红色的油墨调节量显示该油墨墨键 ΔE 高于实色油墨的 ΔE 容差。在每一个油墨墨区调节量下方的数字是这个油墨墨区的号码。pressSIGN 假定颜色条是在印刷机印品居中摆放。整个印刷印品范围内的平滑的油墨覆盖至关重要，因此你应该永远尽力保持该线平坦并接近 0%。

在平均多个测量结果时，全印张显示只平均同一油墨墨区号码的测量结果。

整个印品的全局显示不仅有手动测量时的错误测量，还有来自自动设备诸如Intellitrax、Image Control、或者 Techkon Spectrodrive的测量整版时丢失色块的数据。在上页屏幕截图中的整版显示出那是一个 6 色颜色条用于 4 色作业，所以那些专色色块部分就成了空白。

准备和生产模式



准备和生产模式

在 pressSIGN PRO 中的准备和生产模式用来改变 pressSIGN 如何创建作业的全面评分的方法。该术语类似于印刷机操作人员如何操作印刷机。在 ‘making ready’准备 印刷机阶段是热机和设定、油墨墨斗还设定得不均衡并且整个印刷印品颜色条上的同一颜色的实色油墨没有一致。一旦印刷机操作人员恰当的设定了印刷机，达到了稳定“可交付使用”状态就可以更改为生产模式。可以通过点击 ‘Makeready Mode’ 按钮进行，该按钮在 准备 和 生产 模式之间相互切换。

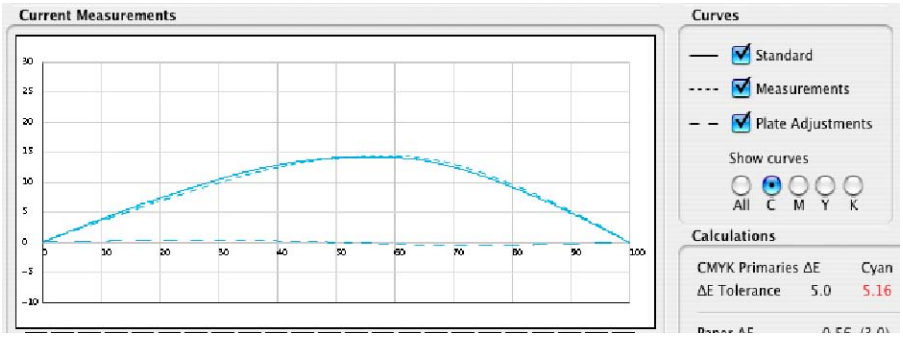
在生产模式中测量结果在作业窗口中被突出选择，文件名称 pdf 带有灰色背景。作业的开始时间，准备时作业多久被遗弃以及生产时间都保存在作业的一部分中，可以用来进行搜索。

作业评分和平均测量结果在一旦 pressSIGN 进入生产模式后将会被重设，所以该作业显示的评分只是来自于生产的测量结果。如果从来没有点击过该按钮，对于所有的作业来说 pressSIGN 保留在准备模式，那么作业的评分和测量结果时所有测量结果的平均。

当从支持的型号，比如ntellitrax 和 PDCS-II所生成的文件中导入测量结果时，pressSIGN 将会自动的进入生产模式。

如果操作员切换模式返回到准备模式是，作业评分将会被重设，所有作业将再次变为准备状态。这是为了保证计时记录的准确。

TVI (网点增益) 曲线

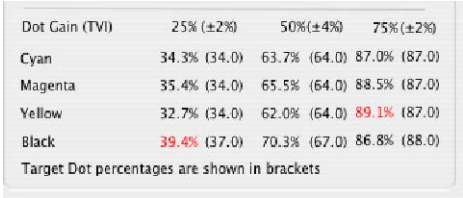


青色 TVI 曲线

pressSIGN 可以显示目标 TVI 曲线、测量后的 TVI 曲线、以及印版的调节量，将印刷向目标调整。使用选择框来显示你想要看到的曲线。

通过点击相应的单选按钮，可以选择 所有的 CMYK 油墨、或者单独的颜色。

在计算部分也有一个数字来显示这个 TVI 数值。



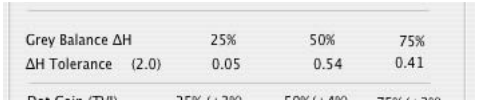
Dot Gain (TVI)	25% (±2%)	50%(±4%)	75%(±2%)
Cyan	34.3% (34.0)	63.7% (64.0)	87.0% (87.0)
Magenta	35.4% (34.0)	65.5% (64.0)	88.5% (87.0)
Yellow	32.7% (34.0)	62.0% (64.0)	89.1% (87.0)
Black	39.4% (37.0)	70.3% (67.0)	86.8% (88.0)

Target Dot percentages are shown in brackets

测量的 TVI 数值

以红色显示的数值是超出指定容差范围的数值。通过在 优先设定 窗口中改变目标标准，可以更改容差范围以及目标 TVI 数值。

灰平衡



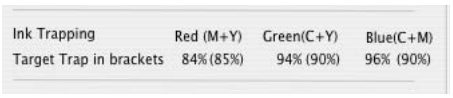
Grey Balance ΔH	25%	50%	75%
ΔH Tolerance (2.0)	0.05	0.54	0.41

灰平衡

灰平衡表明 CMY 混成成的颜色和单独只有黑色的颜色匹配有多好。灰平衡本身比只使用 TVI 数值 要更为敏感。TVI 容差（缺省的）在 50% 色彩的时候为 ±4%，所以虽然测得的 46% 青色和 54% 品红都是在容差范围之内，但是颜色色调差异巨大。

如果容差范围表示为 'N/A'，那么灰平衡检测不是当前目标标准的通过标准部分。

Ink Trapping



Ink Trapping	Red (M+Y)	Green(C+Y)	Blue(C+M)
Target Trap in brackets	84% (85%)	94% (90%)	96% (90%)

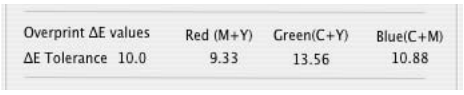
油墨陷印

油墨陷印计算是表明一个实色油墨覆盖在另一个上面的满意程度。油墨陷印数值为 100% 表明该油墨是覆盖在顶部，且彼此都是完美的。实际上因为油墨之间对纸张的黏着度不同所以这是不可能出现的。

pressSIGN 使用 Ritz 公式来进行陷印计算。

如果油墨色陷印不是目标通过标准的一部分，那么容差范围将会标注为 'N/A'。

套印 ΔE 数值



Overprint ΔE values	Red (M+Y)	Green(C+Y)	Blue(C+M)
ΔE Tolerance 10.0	9.33	13.56	10.88

套印 ΔE

套印 ΔE 数值显示出 cyan+magenta、cyan+yellow、以及 magenta+yellow 实色油墨的套印颜色和目标装准之间的接近程度。

单单因为单独油墨是在标准之内，并不能自动跟踪到套印的结果也是在标准之内的结论。油墨的流变能力和粘性和造纸原料本身同样都影响着套印颜色。

如果套印 ΔE 检查不是当前目标标准中目标通过标准的一部分，那么容差范围将会标注为 'N/A'。

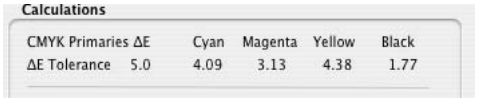
纸张 ΔE



纸张 ΔE

显示纸张颜色和标准的接近程度。pressSIGN 分别的检查每一个 ΔL、Δa & Δb 数值。

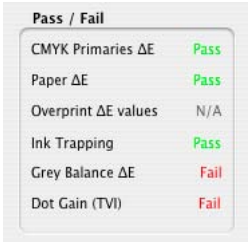
CMYK 主要的 ΔE



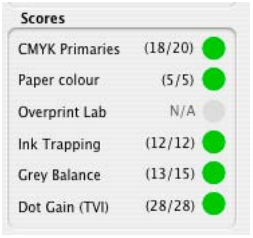
CMYK Primaries

在这里显示的该数值同样的以数值显示在每一个 CMYK 油墨调整下方。以红色显示的数值是目标标准指定的容差范围之外。

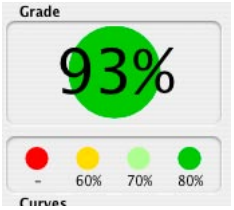
通过 / 失败 指示和评分



通过 / 失败



评分



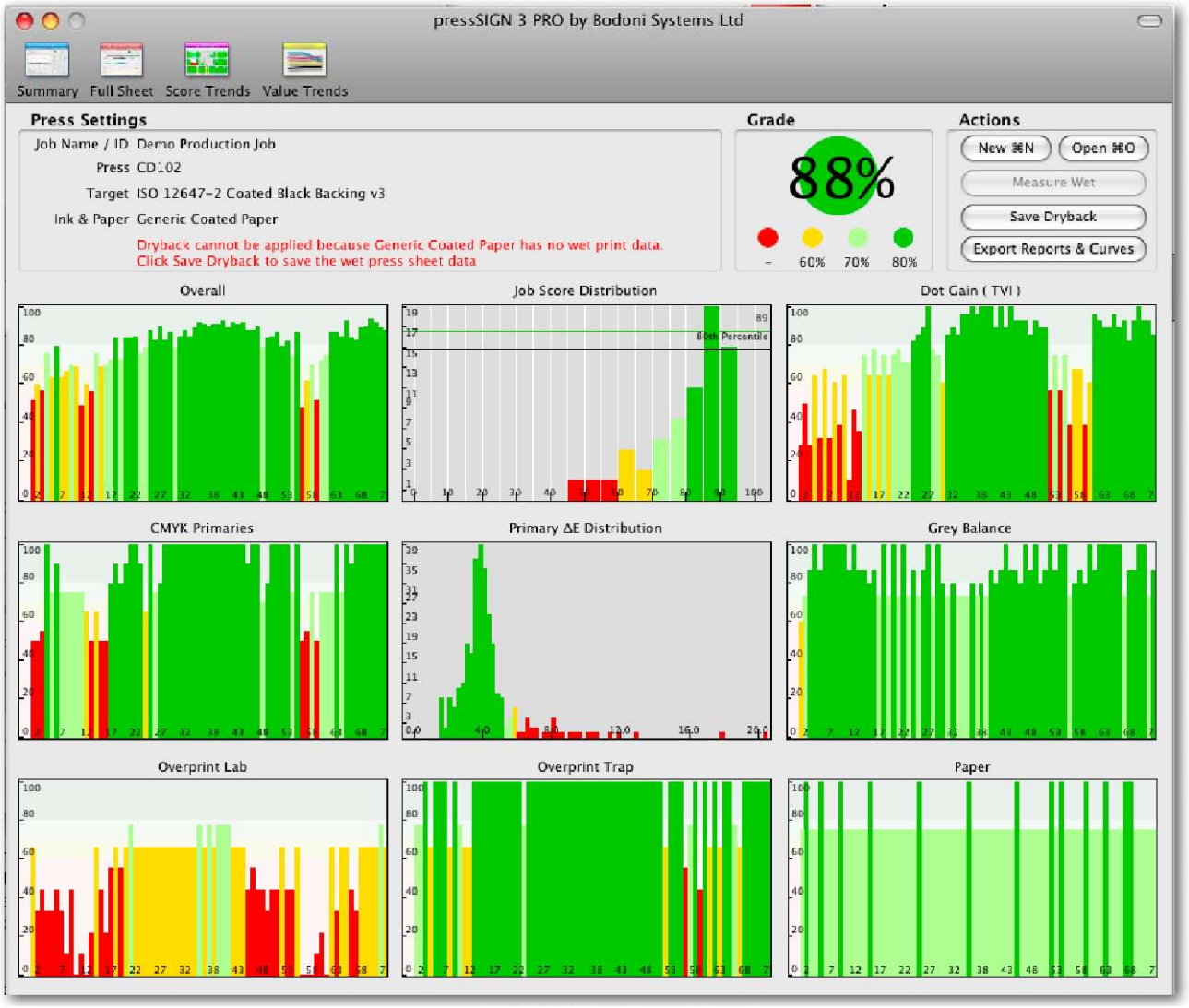
全面评分

对于可以在标准中设定的不同的标准，For each of the different criteria that can be set for a standard, pressSIGN 为每一个提供了 通过 / 失败 提示。通过的以绿色来显示，失败的以红色来显示。如果使用评分系统，那么评分系统将被用于为每一个测试标准提供颜色提示。

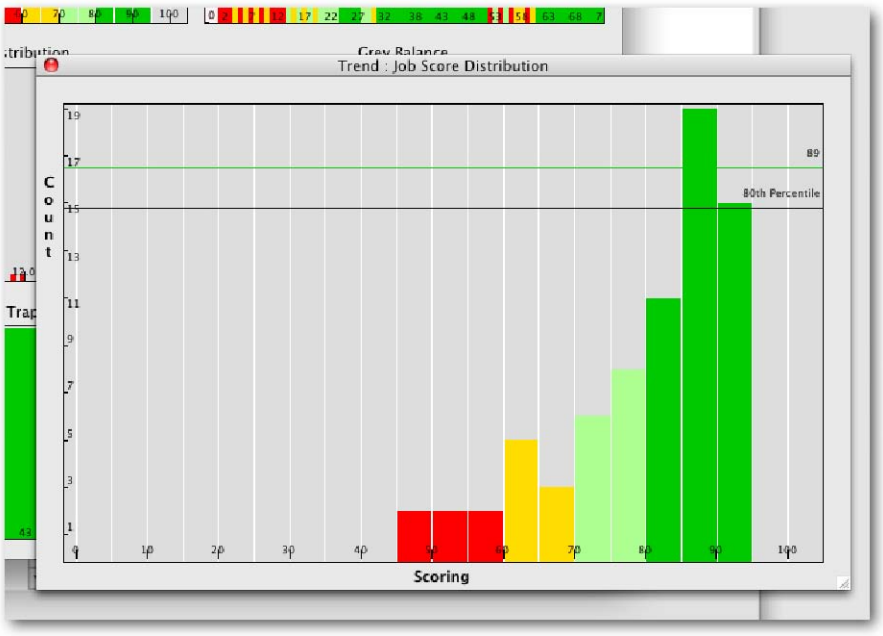
'N/A' 表示对应的标准不是所选标准的组成部分。

pressSIGN 3 PRO 趋势分析

pressSIGN 3 Pro 有2个屏幕用于显示随着时间发展的趋势。无论是对于当前打开的作业，或者是打开的多个作业，将会显示每一个打开的作业的趋势。

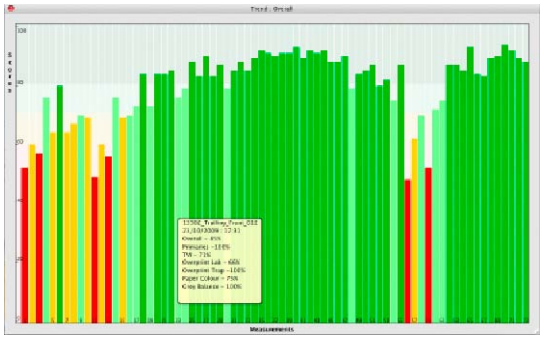


pressSIGN 3 Pro 评分趋势



在任意趋势图像上面点击打开浮动窗口

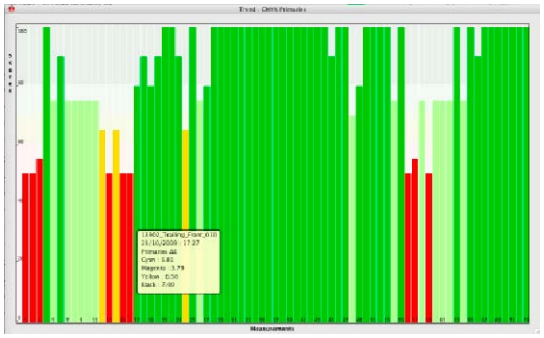
全部评分趋势窗口



评分趋势窗口

柱条的颜色根据评分的情况变换。缺省情况下评分小于 60% 显示为红色。大于 80% 的评分以暗绿色显示。通过这些显示可以查看运转过程中质量上的变化情况。关联着容差范围的任意趋势窗口通过明亮的背景来显示哪些颜色应该进行更改。
将鼠标移动到测量结果上将会显示那个测量结果的评分分类信息。
纵坐标轴是评分，横坐标轴时测量结果的计数。

CMYK 主要趋势窗口



CMYK 主要趋势窗口

显示时间内的 CMYK 主要评分。柱条的颜色基于百分比评分变换。当将鼠标移动到测量结果上将会显示每一个 CMYK 的 ΔE 以及密度的分类信息。注意在印刷运行过程中在评分上的巨大的变化。这代表着很差的油墨一致性。你也可以看到一个作业是能够在如此快速的进入到 CMYK 主要 ΔE 容差范围之内。使用主要 ΔE 趋势窗口查看每一个颜色的在时间内的 ΔE。

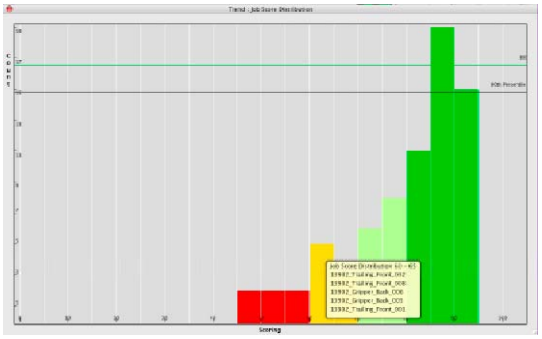
网点扩大 (TVI) 趋势窗口



网点扩大 (TVI) 趋势窗口

显示时间段内的 TVI 评分。当将鼠标移动到测量结果上面时，显示每一个 CMYK 颜色的 TVI 数值的分类信息。柱条的颜色基于 TVI 百分比评分变换。想要获得时间段内完整的 TVI 分类信息，使用 TVI 数值趋势。

作业评分的分布趋势窗口



作业评分分布趋势窗口

显示作业的所有评分是如何分布的。图表显示属于某一特定评分类别的测量结果的数目。在如上屏幕截图中，有 5 个测量结果的评分是在 60 到 65 之间，没有低于 45 的评分，19 个评分 85-90。当将鼠标在上面移动时，通过弹出窗口显示符合这个评分类别的测量结果列表。在一个柱条上面双击将会自动选择那些符合的测量结果。按住 shift 并点击将会在作业窗口中添加所选择的测量结果列表。逐条的颜色基于评分多少改变。水平坐标轴是 0-100 的评分范围。垂直坐标轴是每一个评分类别的计数。

80 百分点

在作业评分分布趋势窗口中标记为 80 百分点 的线条是用来快速标示出作业运行多好的状态。由所有测量结果的全局评分按降序排列排序进行计算而来，在你通过排序的列表查看位于 80% 位置上显示获得的评分。
例如，如果作业中含有 10 个测量结果为如下评分：

52% 60% 55% 65% 71% 73% 68% 58% 73% 75%

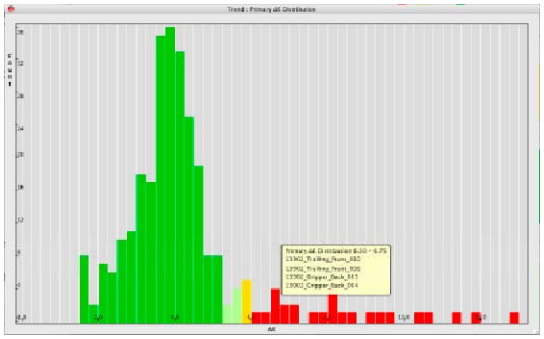
降序顺序排列为：

75% 73% 73% 71% 68% 65% 60% 58% 55% 52%

那么 80th 百分点将会是 58% ，因为它是位于排序后的列表中的 8/10 位置上。

数值越高效果越好。我们建议的英国标准是 80 百分点必须评分保持在 80%以上。作业评分趋势窗口中的黑色线设定在80%的地方，你看到高于这根线的数值就是合格的数值。80 百分点线条的颜色显示变化取决于距离 80% 远近。

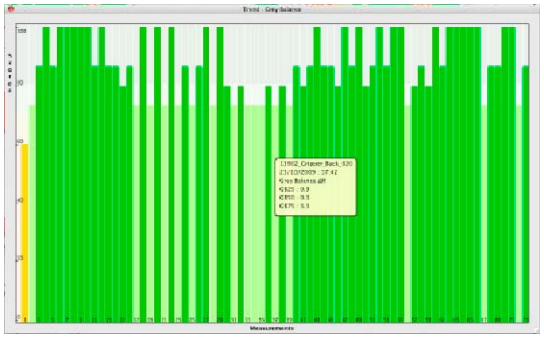
主要 ΔE 分布趋势窗口



主要 ΔE 分布趋势窗口

在概要屏幕中的所有 CMYK 主要色块都被添加到主要 ΔE 分布趋势窗口中。水平轴显示的是 ΔE。垂直坐标轴显示 ΔE 的统计计数。将鼠标移动到窗口上显示在这个 ΔE 范围内的测量结果的列表。如果你想要容差范围为 5 个 ΔE (或者任意目标标准中的主要 ΔE)，但是如果你想要找出具有较低 ΔE 数值的测量结果的设定作业，你可以使用 shift 键并点击你想要的 ΔE 下面的柱条。双击将所选测量结果平均。在这个屏幕截图中是几个非常高的 ΔE 数值的测量结果。你可以将鼠标移动到测量结果上来查看名称和在上面双击来查看这个 ΔE 有多高。

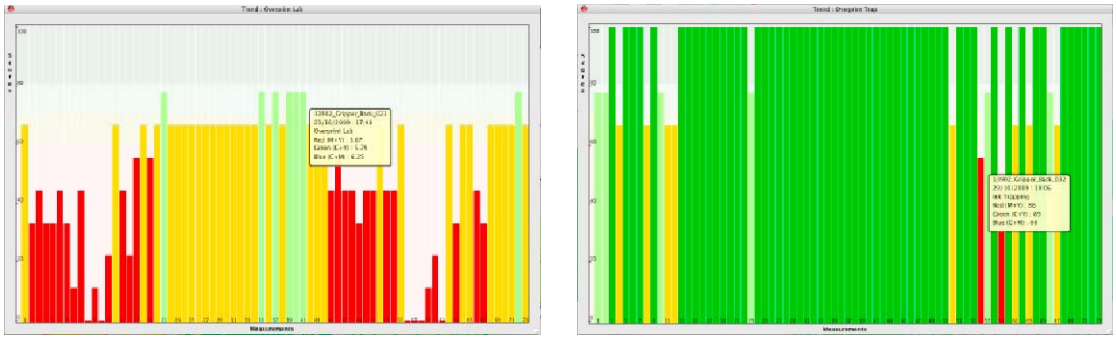
灰平衡评分趋势窗口



灰平衡评分趋势窗口

显示一段时间中灰平衡的评分。水平坐标轴是全部的灰平衡评分。垂直坐标轴是测量结果的统计计数。在这个窗口中移动鼠标显示灰平衡色块的个别 ΔH 数值。
想要获得更详细的作业过程的灰平衡 ΔH 数值，可使用 灰平衡数值趋势窗口。

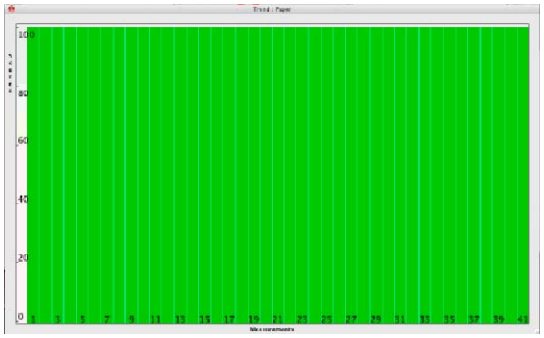
套印 Lab 评分 和 套印陷印评分趋势窗口



套印 Lab 评分和套印陷印评分趋势窗口

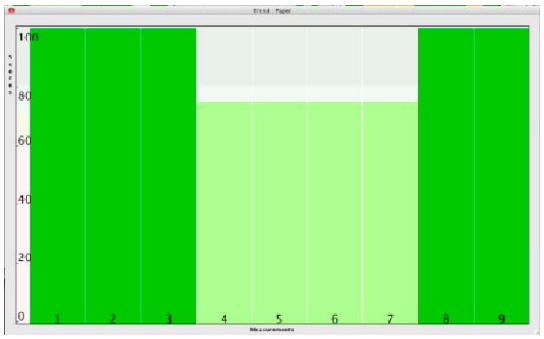
显示套印 Lab 陷印评分。将鼠标移动到套印 Lab 趋势窗口中显示对于当前目标标准的红、绿和蓝色的套印颜色的 ΔE 数值。将鼠标移动到套印陷印趋势窗口中显示红、绿和蓝色的陷印数值。

纸张评分趋势窗口



纸张评分趋势窗口

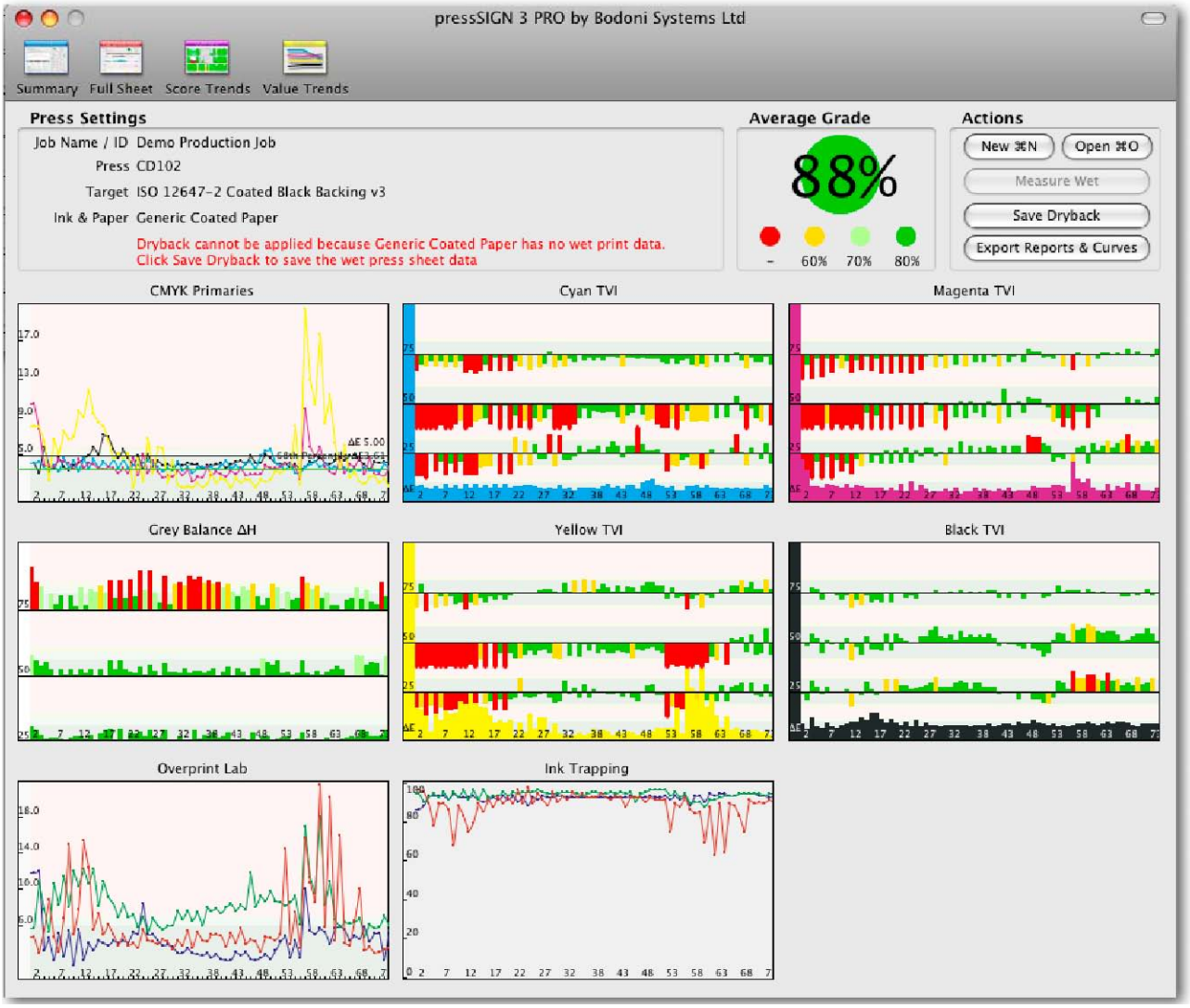
显示一段时间中纸张的评分。对于一个作业来说，如上屏幕截图是不太可能的。如果你结合一个独立作业的色块，将会显示出不同的颜色。



在 pressSIGN PRO 中的几个作业

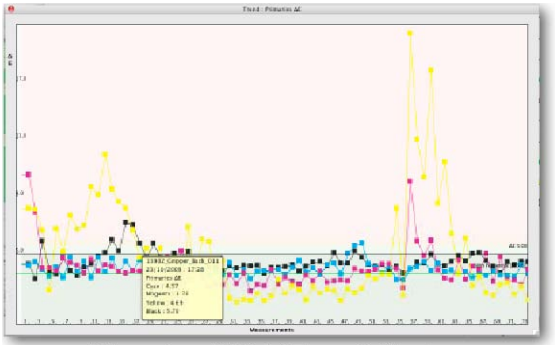
如果你打开了用同一纸张进行的很多作业，你将会看到一段时间内的纸张颜色的变化。

pressSIGN PRO 数值趋势窗口



pressSIGN PRO 数值趋势窗口

CMYK 主要数值趋势窗口



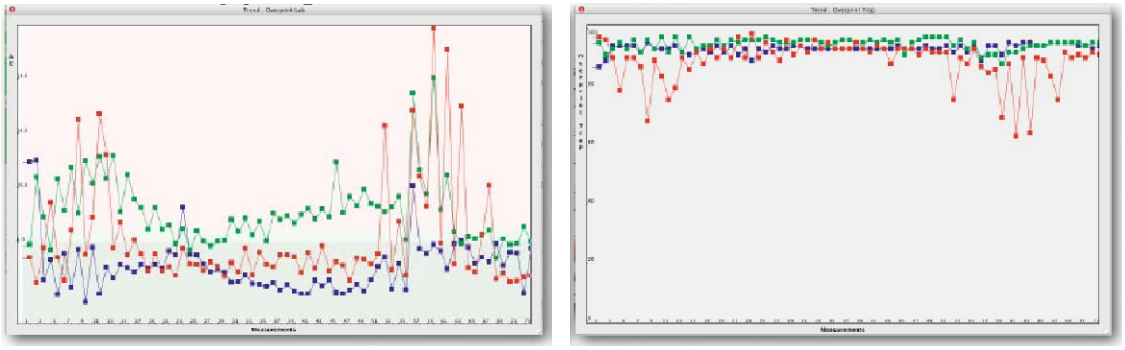
主要 CMYK 趋势窗口

本趋势窗口中跟踪显示整个作业过程中的 CMYK 主要 ΔE 的曲线。每一个 CMYK 颜色都有它自己的曲线。水平坐标轴显示测量结果，垂直为 ΔE。浅色背景表示相对于目标标准主要容差范围。将鼠标移动到测量结果上显示这个测量结果的 CMYK ΔE 数值。双击在主界面上显示这个测量结果。

68 百分点计算

在 CMYK 主要数值趋势窗口中绘出的一根水平线用于显示作业的第 68 百分点。相似于作业评分的第 80 百分点的方法，这个第 68 百分点基于整个作业的最佳的 68% 的主要的 ΔE 数值得来。该线条的颜色基于评分百分比和 ΔE。

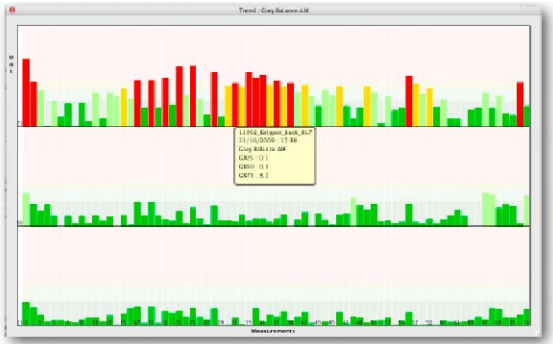
套印 ΔE 和陷印数值趋势窗口



套印 ΔE 和陷印数值趋势窗口

这些趋势窗口显示作业过程中跟踪的红、绿和蓝色套印 ΔE 和陷印的曲线.通常的，该曲线用于联合 CMYK 主要 ΔE 趋势数值窗口使用，来查看进行 CMY 油墨更改的套印的颜色变化或者油墨互相叠加的情况。如果 CMY 主色效果很好，但是套印的差距很大，那么可能表示有陷印问题发生，可能是由于水墨平衡问题导致。

灰平衡 ΔH 数值趋势窗口



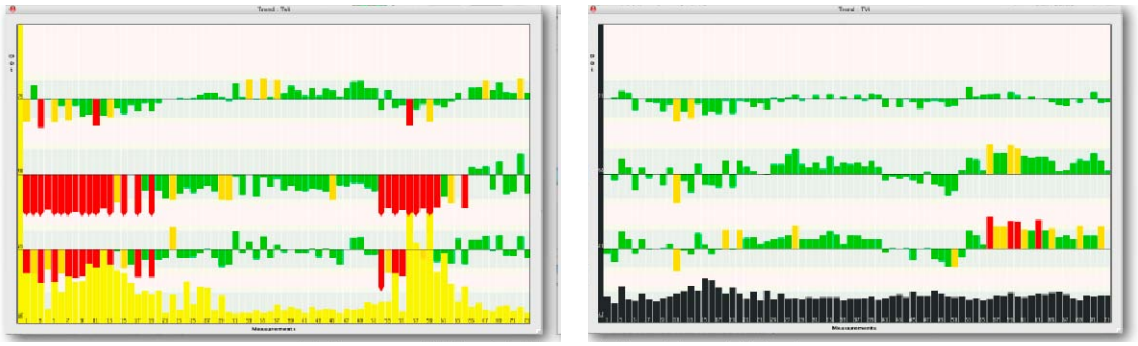
灰平衡 ΔH 数值趋势窗口

这个灰平衡 ΔH 数值趋势窗口显示作业中全部的每一个灰平衡色块的 ΔH 数值。上面的窗口中显示 3 个图标，黑色网点面积在左侧The window above shows 3 graphs with the Black dot area on the left. 最上面的图表显示为暗部 CMY 色彩（缺省 75% K）的灰平衡 ΔH。中间的图表显示的是中间调的 CMY 色彩（缺省 50% K）的灰平衡ΔH。最下面的图表显示高光部分的 CMY 色彩CMY 色彩（缺省 25% K）的灰平衡ΔH。柱条的颜色表示灰平衡数值是否在 ΔH 容差范围之内。在上面的图例中，高光部分和中间调的灰平衡在整个运行期间还原的很好，但是暗部灰平衡波动很大。灰平衡的 ΔH 非常低（这是好事情）意味着柱条几乎看不见。作为 ΔH 只能是正数，图表中不可能有低于水平网点线的情况。

CMYK TVI 数值趋势窗口

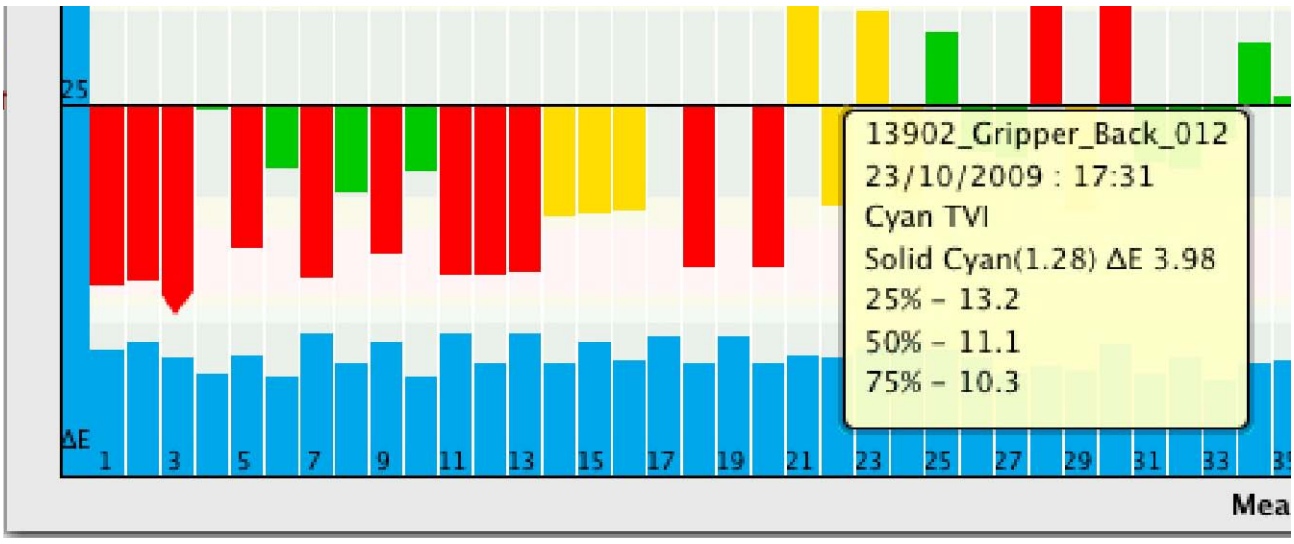


青色和品红 TVI 数值趋势窗口



黄色和黑色 TVI 数值趋势窗口

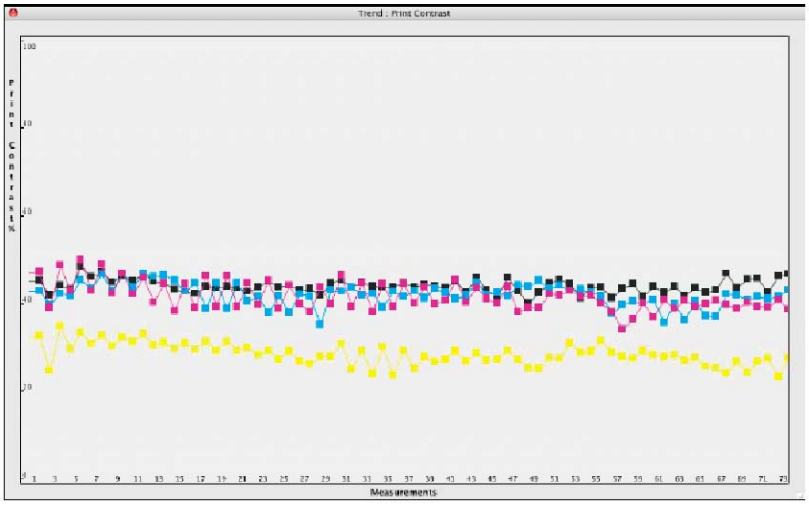
这个 CMYK TVI 数值趋势窗口显示每一个 CMYK 色彩的色调数值增加。Value Trend Windows show the Tonal Value Increase the each of the CMYK tints. 每一个窗口由 4 个图表组成。最下面的图表，显示的相关的 C、M、Y 或 K 颜色，是那个颜色的实色的 ΔE 数值。柱条越高，代表 ΔE 越差。对于实色颜色不正确的 TVI 数值的使用要非常谨慎。剩下的三个图表分别表示高光、中间调和暗部色彩的 TVI 数值。



青色 TVI 数值趋势窗口特写

如上图例显示的是 25% 高光部分青色色彩的青色 TVI 数值趋势窗口。柱条显示着 TVI 数值是否过高(柱条位于中线上部)、或者过低(柱条位于中线下部)。柱条的颜色表示 TVI 的数值在容差范围内包含程度。尾部以箭头结尾的柱条表示数值超出了范围，所以在图表中被缩短了（这表明太糟了）。25%的青色 TVI 数值中的第 1 和 2 个测量结果表明低了。TVI 数值中的第 3 个测量结果表明太低以至于被缩短了。第 4 个测量结果近乎完美。第 6 个测量结果仍然低，但是在容差范围内。第 21 个测量结果高了。青色的实色 ΔE 总是在容差范围之内，尽管在印刷过程中变动了一些。图表中的浅色背景色显示的是容差范围。将鼠标移动到测量结果上显示高光、中间调和暗部的 TVI 数值，以及实色的 ΔE 和密度。

印刷对比数值趋势窗口



印刷对比数值趋势窗口

本趋势窗口显示在作业进行过程中的 CMYK 印刷对比的跟踪图表。

这里是一些胶印平板印刷的典型数值：

	黑色	青色	品红	黄色
单张胶印	48	38	38	33
轮转胶印	38	45	35	30
非加热轮转	16	13	12	15

考虑到干燥的计算

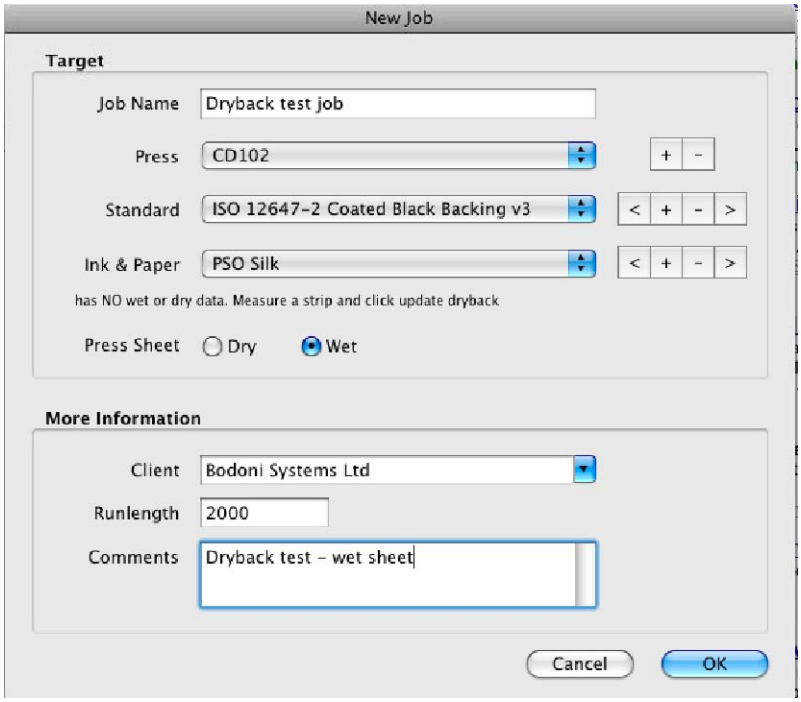


干燥计算

pressSIGN 能够计算湿润和干燥后的印刷印张之间的颜色和密度测量结果的变化。先测量一个湿润的印张，然后在 24 小时之后（或者足够的印张干燥时间），测量同一个印张（或者平均来获得湿润测量结果的相同的控制条）作为干燥印张。pressSIGN 因此可以为之后的湿润印刷印张结果计算出颜色将会如何变化并进行这样的计算。

在 pressSIGN 中使用了术语 湿润 和 干燥，湿润实际上意思是“刚刚离开印刷机”，而 干燥 是指 “可交付给客户”。所以可以应用的干燥计算不能只是计算印刷印张在干燥过程中的颜色的变化，也因此要有其他完成工序的叠加结果。

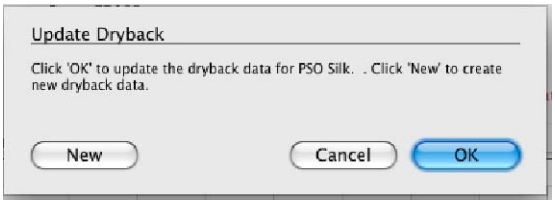
在创建新的油墨和纸张组合时要遵循的一些基本原则如下：
1. 在 pressSIGN 中创建一个 **new新的** 作业。设定使用的油墨和纸张并将作业设定 **wet**湿润。



2. 在印刷机运行时直接进行测量，尽量模仿其他正常印刷时的时间速度。
3. 对正在测量的控制条进行记录。



4. 在作业窗口中选择那些更佳的控制条并点击“Calculate”按钮进行平均。

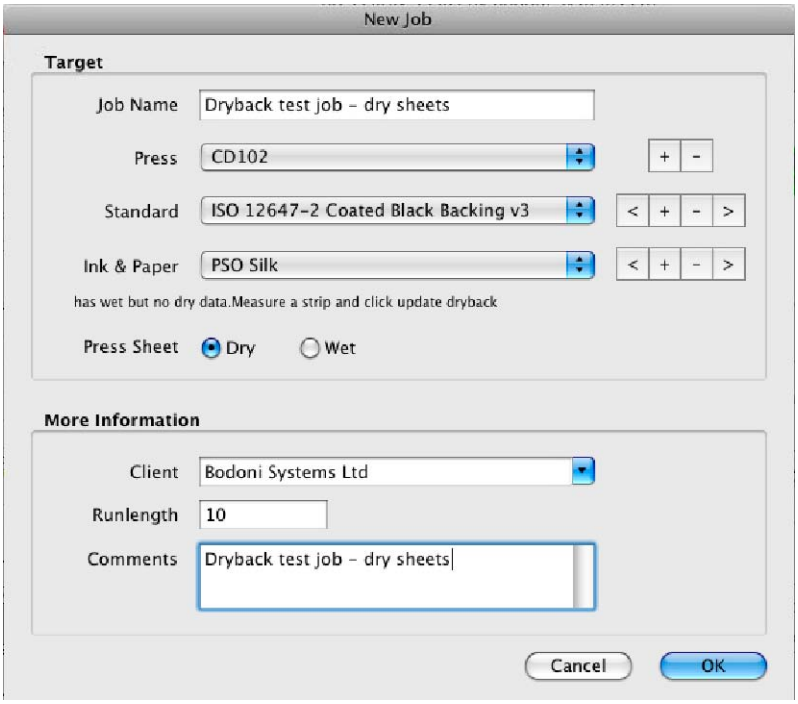


5. 点击 ‘Save Dryback’。将该平均保存为这个油墨和纸张组合的湿润数据。

6. 等待足够长的时间让印刷印张静置。通常要足够 24 小时。

**** 重要 ****

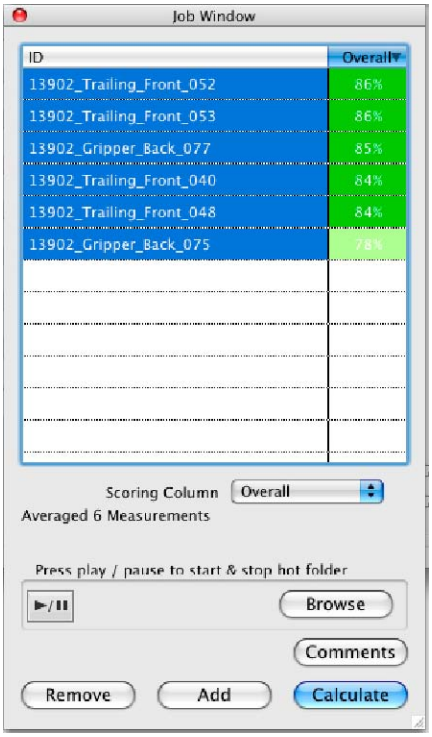
7. 在 pressSIGN 中创建一个 **new新的** 作业。选择和湿润作业相同的油墨和纸张，但是将作业设定 **dry**干燥。



注意在油墨和纸张显示为 PSO Silk 选项下面的信息，眼下显示为只有 wet data湿润数据。

**** 创建油墨和纸张干燥信息要做两个不的作业 ****

8. 对之前保存湿润数据时实用的相同控制条进行正确的测量并平均。

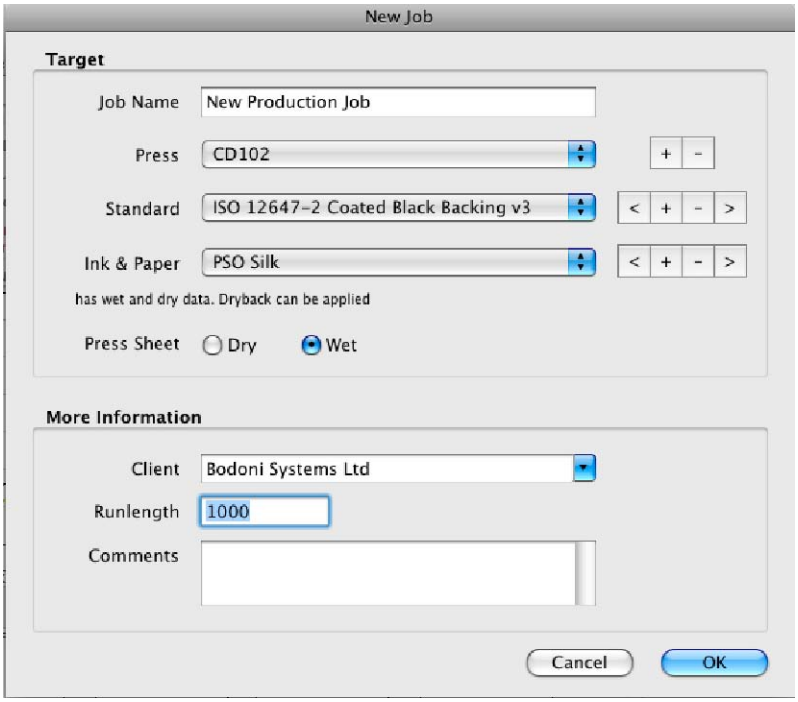


再次测量之前的相同的控制条

注意这里的评分和湿润作业之间的不同。这是因为印刷印张已经干燥了，没有更加偏离目标。

9. 选择这些测量结果，并点击保存 ‘Save Dryback’。将干燥数据保存到 ‘PSO Silk’

10. 现在同一油墨和纸张的湿润作业将含有干燥信息可用。



使用已保存有干燥数据的新建作业

pressSIGN PRO 和 pressSIGN 标准版 中提供干燥计算。

当湿润和干燥数据都存在的时候，干燥计算只可应用于湿润印刷印张测量结果。

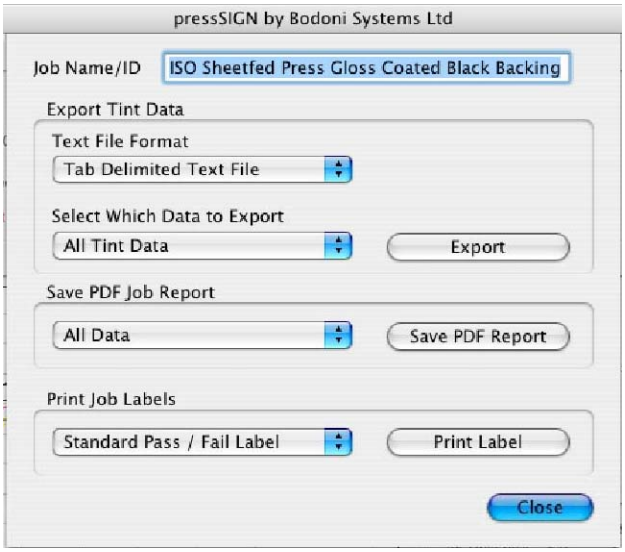
不同的油墨&纸张湿润和干燥印刷印张之间的颜色变化会不同。点击油墨和纸张下拉菜单相邻的 '+' 图表可以添加其他的油墨 & 纸张。

在更新干燥计算时按照后面的步骤正确的进行非常重要，并且测量湿润和干燥的时候要使用同一套印刷印品。

当湿润印刷印品尽可能的接近目标标准时，你将会得到最精确的干燥计算。对于任意的油墨 / 纸张组合，对于每一次湿润和干燥读数，你只需要点击一次 'Save Dryback' 按钮。

湿润和干燥读数都将显示在信息窗口中。

查看 / 保存报告



从 pressSIGN 中导出数据

pressSIGN 可以生成一个现实印刷结果和标准之间接近程度的 PDF 报告，分别按照几个不同的形式导出如下的详细色彩数据并打印出一个简单的 通过/不及格 标签。

PDF 报告

有两种类型的 PDF 报告。测量结果报告现实评分、相对于目标的 Lab 数值以及印版调整；生产报告显示着作业的趋势分析，以及每一个测量结果评分。pressSIGN PRO 可以生成这两种报告。pressSIGN 标准版和 Print Buyer版本只能生成测量结果 PDF 报告。

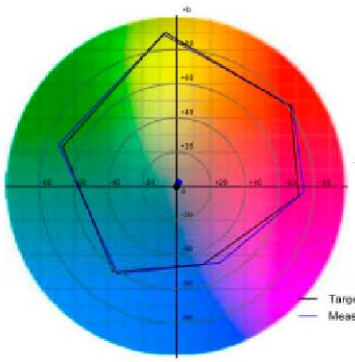
测量结果 PDF 报告

pressSIGN Certification

Measurement Report

Job name :	Demo Production Job
Printed by :	Bodoni Systems Ltd
Press	CD102
Ink & paper :	Generic Coated Paper
Dryback :	Wet press sheet. NO dryback applied
Date / Time :	Friday, 23 October 2009 18:18
Measurements :	1 measurement
Press Standard :	ISO 12647-2 Coated Black Backing v3

	Score	Grade
CMYK Primaries	(20/20)	
Paper	(6/8)	
Overprint Lab	(6/9)	
Overprint Trap	(9/9)	
Grey Balance	(13/15)	
Dot Gain (TVI)	(24/28)	
Gamut Volume	(13061/12583)	103.80%



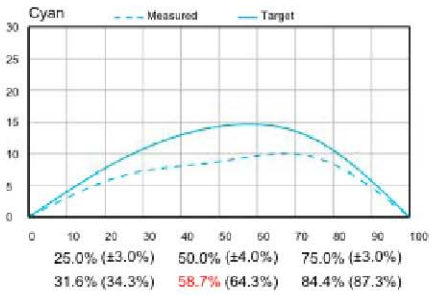
88%

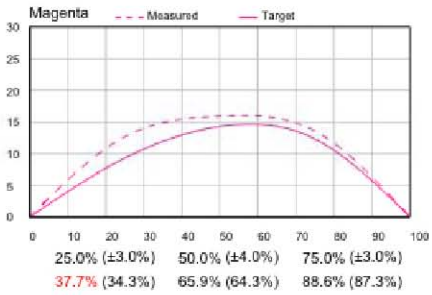
Fail 60% 70% 80%

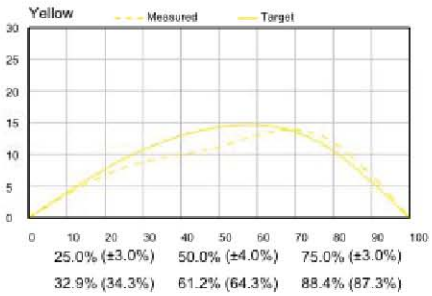
Lab Values & Density - Lab values measured D50, 2 Observer. Density measured Status T relative to paper

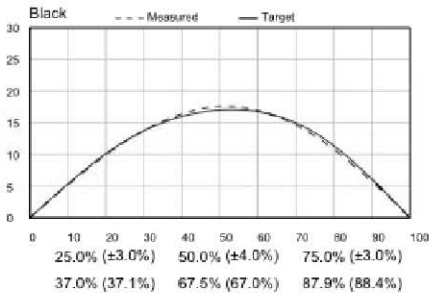
Colour	Measured Lab			Target Lab			dE (Tolerance de76*ab)	CMYK Density (Estimated) Overprint Trap (Tolerance)
Cyan	55.72	-33.86	-51.09	54.00	-36.00	-49.00	3.63 (5.00)	1.31 (1.32)
Magenta	47.11	74.63	-2.54	46.00	72.00	-5.00	3.90 (5.00)	1.40 (1.35)
Yellow	87.51	-7.22	89.06	87.00	-6.00	90.00	1.71 (5.00)	0.95 (0.99)
Black	13.89	1.92	2.91	16.00	0.00	0.00	4.39 (5.00)	1.68 (1.59)
Red(M+Y) Overprint	46.99	68.83	47.03	46.00	67.00	47.00	2.08 (6.00)	90% (85%)
Green(C+Y) Overprint	50.38	-68.53	25.48	49.00	-66.00	24.00	3.33 (6.00)	94% (90%)
Blue(C+M) Overprint	23.98	26.29	-44.15	24.00	16.00	-45.00	10.41 (6.00)	93% (90%)
Paper	93.25	0.67	-5.39	92.00	0.00	-3.00	1.25 (3.00) 0.67 (2.00) -2.39 (2.00)	
25% Grey Balance	78.21	2.01	-4.76	77.81	0.46	-4.26	1.37 (2.00)	
50% Grey Balance	62.73	3.29	-3.16	60.09	0.32	-2.96	2.52 (2.00)	
75% Grey Balance	40.95	1.83	-0.42	40.66	0.32	-1.32	1.68 (2.00)	

Dot Gain (TVI) Curves

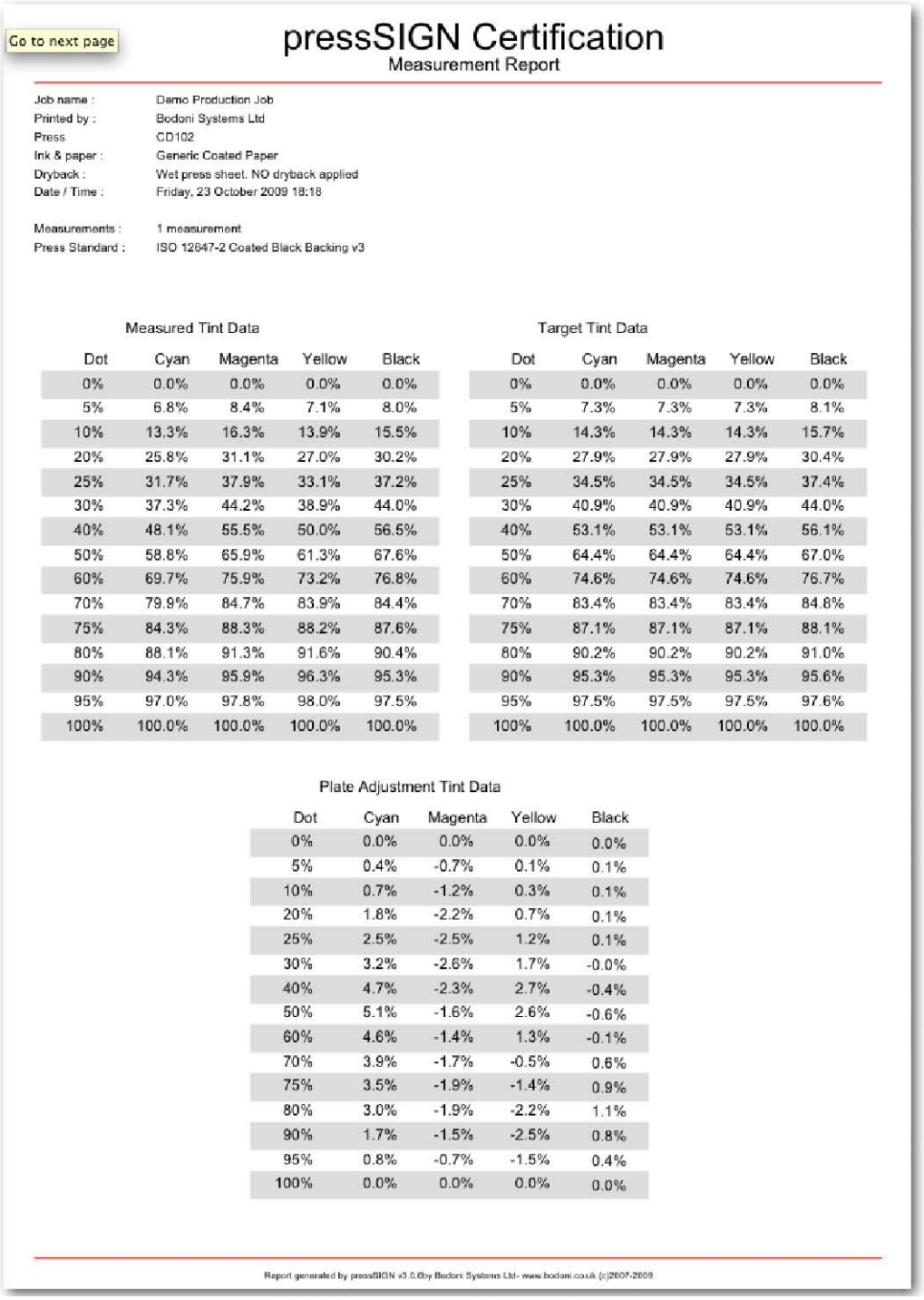








PDF 测量结果报告 页面 1



Go to next page

pressSIGN Certification

Measurement Report

Job name :	Demo Production Job
Printed by :	Bodoni Systems Ltd
Press	CD102
Ink & paper :	Generic Coated Paper
Dryback :	Wet press sheet. NO dryback applied
Date / Time :	Friday, 23 October 2009 18:18
Measurements :	1 measurement
Press Standard :	ISO 12647-2 Coated Black Backing v3

Measured Tint Data

Dot	Cyan	Magenta	Yellow	Black
0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%
5%	6.8%	8.4%	7.1%	8.0%
10%	13.3%	16.3%	13.9%	15.5%
20%	25.8%	31.1%	27.0%	30.2%
25%	31.7%	37.9%	33.1%	37.2%
30%	37.3%	44.2%	38.9%	44.0%
40%	48.1%	55.5%	50.0%	56.5%
50%	58.8%	65.9%	61.3%	67.6%
60%	69.7%	75.9%	73.2%	76.8%
70%	79.9%	84.7%	83.9%	84.4%
75%	84.3%	88.3%	88.2%	87.6%
80%	88.1%	91.3%	91.6%	90.4%
90%	94.3%	95.9%	96.3%	95.3%
95%	97.0%	97.8%	98.0%	97.5%
100%	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%

Target Tint Data

Dot	Cyan	Magenta	Yellow	Black
0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%
5%	7.3%	7.3%	7.3%	8.1%
10%	14.3%	14.3%	14.3%	15.7%
20%	27.9%	27.9%	27.9%	30.4%
25%	34.5%	34.5%	34.5%	37.4%
30%	40.9%	40.9%	40.9%	44.0%
40%	53.1%	53.1%	53.1%	56.1%
50%	64.4%	64.4%	64.4%	67.0%
60%	74.6%	74.6%	74.6%	76.7%
70%	83.4%	83.4%	83.4%	84.8%
75%	87.1%	87.1%	87.1%	88.1%
80%	90.2%	90.2%	90.2%	91.0%
90%	95.3%	95.3%	95.3%	95.6%
95%	97.5%	97.5%	97.5%	97.6%
100%	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%

Plate Adjustment Tint Data

Dot	Cyan	Magenta	Yellow	Black
0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%
5%	0.4%	-0.7%	0.1%	0.1%
10%	0.7%	-1.2%	0.3%	0.1%
20%	1.8%	-2.2%	0.7%	0.1%
25%	2.5%	-2.5%	1.2%	0.1%
30%	3.2%	-2.6%	1.7%	-0.0%
40%	4.7%	-2.3%	2.7%	-0.4%
50%	5.1%	-1.6%	2.6%	-0.6%
60%	4.6%	-1.4%	1.3%	-0.1%
70%	3.9%	-1.7%	-0.5%	0.6%
75%	3.5%	-1.9%	-1.4%	0.9%
80%	3.0%	-1.9%	-2.2%	1.1%
90%	1.7%	-1.5%	-2.5%	0.8%
95%	0.8%	-0.7%	-1.5%	0.4%
100%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%

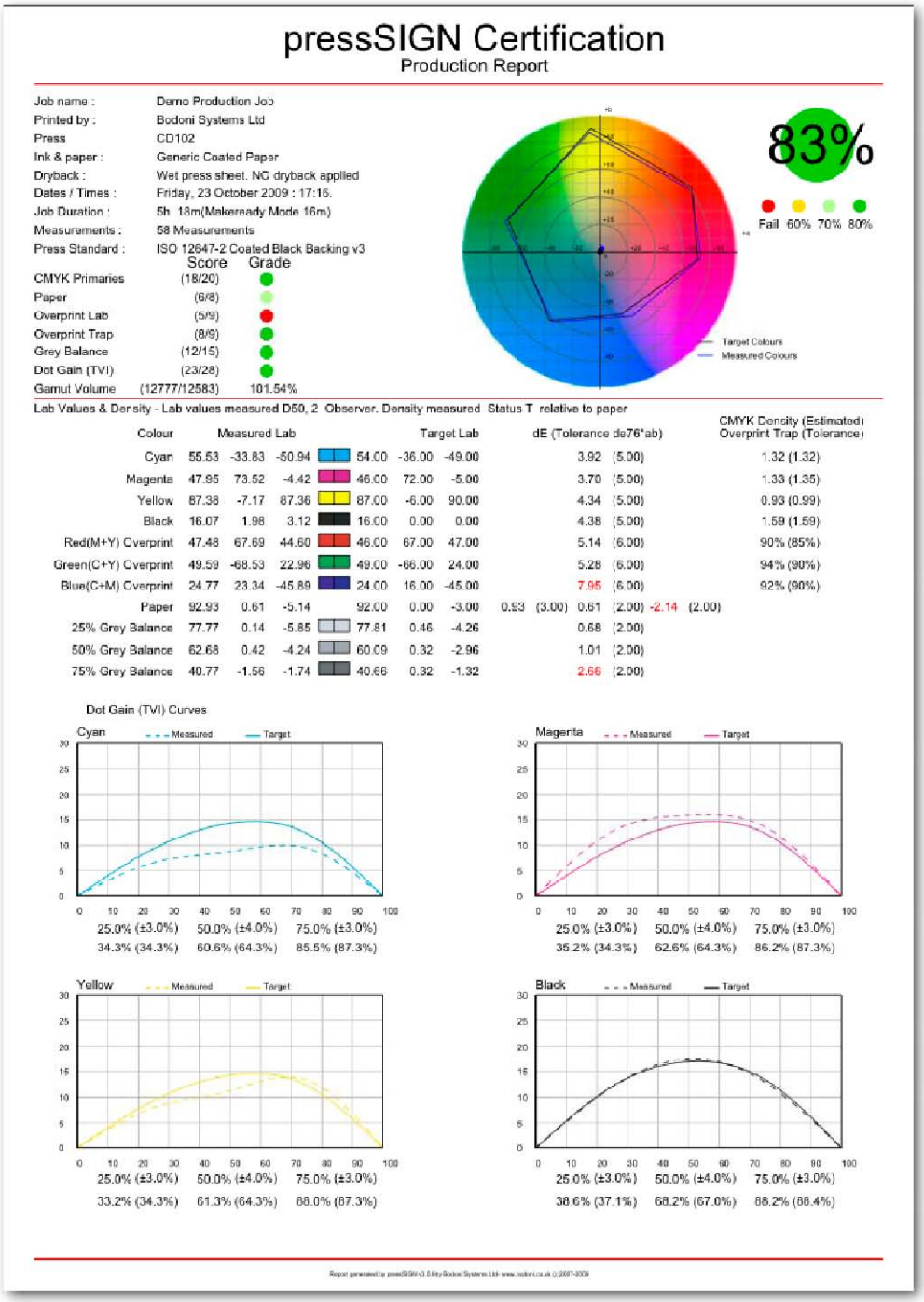
Report generated by pressSIGN v3.0.0by Bodoni Systems Ltd- www.bodoni.co.uk (c)2007-2009

PDF 测量结果报告 页面 2

测量结果报告的内容取自主窗口，用于提供测量的数据的信息。如果对测量结果或者作业进行了平均，报告将会显示结论。例如，当当平均测量结果来生成了印版曲线，并且所有从作业窗口中选择了主要评分 100% 的测量结果并平均后，测量结果报告将会显示这个平均后的结论。

如果印版设定系统没有和 pressSIGN 相兼容的导出功能，那么使用测量结果报告页面 2 中的数值。

生产报告 **PDF**



pressSIGN Certification

Production Report

Job name : Demo Production Job
Printed by : Bodoni Systems Ltd
Press CD102
Ink & paper : Generic Coated Paper
Dryback : Wet press sheet. NO dryback applied
Dates / Times : Friday, 23 October 2009 : 17:16.
Job Duration : 5h 18m(Makeready Mode 16m)
Measurements : 58 Measurements
Press Standard : ISO 12647-2 Coated Black Backing v3

	Score	Grade
CMYK Primaries	(18/20)	
Paper	(6/8)	
Overprint Lab	(5/9)	
Overprint Trap	(8/9)	
Grey Balance	(12/15)	
Dot Gain (TVI)	(23/28)	
Gamut Volume	(12777/12583)	101.54%

83%

Fail 60% 70% 80%

Target Colours
Measured Colours

Lab Values & Density - Lab values measured D50, 2 Observer. Density measured Status T relative to paper

Colour	Measured Lab			Target Lab			dE (Tolerance de76*ab)		CMYK Density (Estimated) Overprint Trap (Tolerance)
Cyan	55.53	-33.83	-50.94	54.00	-36.00	-49.00	3.92	(5.00)	1.32 (1.32)
Magenta	47.95	73.52	-4.42	46.00	72.00	-5.00	3.70	(5.00)	1.33 (1.35)
Yellow	87.38	-7.17	87.36	87.00	-6.00	90.00	4.34	(5.00)	0.93 (0.99)
Black	16.07	1.98	3.12	16.00	0.00	0.00	4.38	(5.00)	1.59 (1.59)
Red(M+Y) Overprint	47.48	67.69	44.60	46.00	67.00	47.00	5.14	(6.00)	90% (85%)
Green(C+Y) Overprint	49.59	-68.53	22.96	49.00	-66.00	24.00	5.28	(6.00)	94% (90%)
Blue(C+M) Overprint	24.77	23.34	-45.89	24.00	16.00	-45.00	7.95	(6.00)	92% (90%)
Paper	92.93	0.61	-5.14	92.00	0.00	-3.00	0.93 (3.00)	0.61 (2.00)	-2.14 (2.00)
25% Grey Balance	77.77	0.14	-5.85	77.81	0.46	-4.26	0.68	(2.00)	
50% Grey Balance	62.68	0.42	-4.24	60.09	0.32	-2.96	1.01	(2.00)	
75% Grey Balance	40.77	-1.56	-1.74	40.66	0.32	-1.32	2.66	(2.00)	

Dot Gain (TVI) Curves

Cyan — Measured — Target

25.0% (±3.0%) 50.0% (±4.0%) 75.0% (±3.0%)
34.3% (34.3%) 60.6% (64.3%) 85.5% (87.3%)

Magenta — Measured — Target

25.0% (±3.0%) 50.0% (±4.0%) 75.0% (±3.0%)
35.2% (34.3%) 62.6% (64.3%) 86.2% (87.3%)

Yellow — Measured — Target

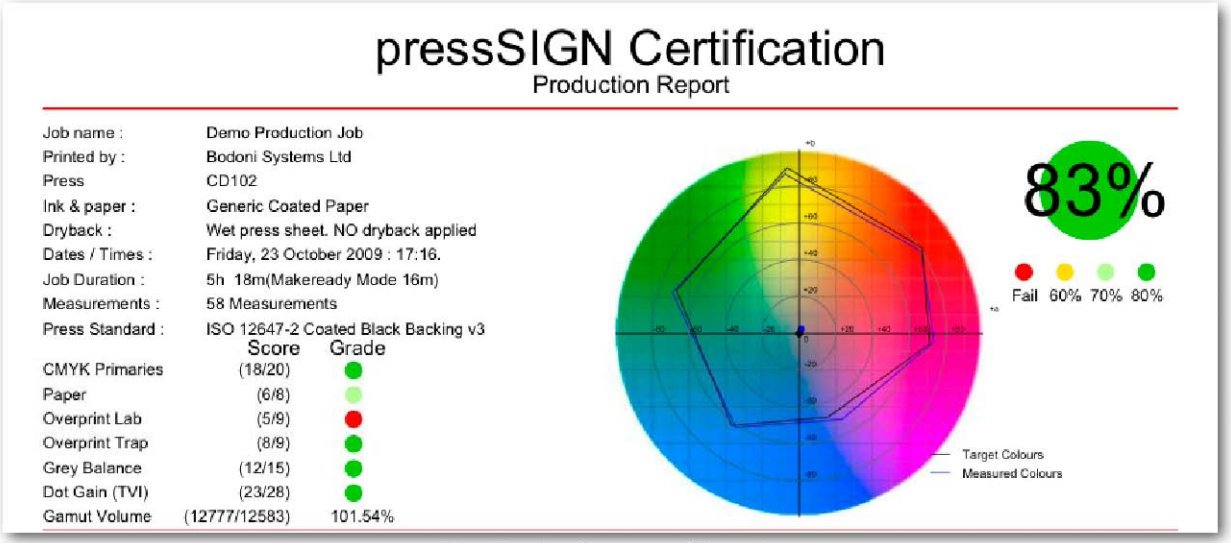
25.0% (±3.0%) 50.0% (±4.0%) 75.0% (±3.0%)
33.2% (34.3%) 61.3% (64.3%) 86.0% (87.3%)

Black — Measured — Target

25.0% (±3.0%) 50.0% (±4.0%) 75.0% (±3.0%)
38.6% (37.1%) 68.2% (67.0%) 86.2% (86.4%)

生产报告 PDF 页面1 pressSIGN PRO

PDF文件的第 1 页和测量报告PDF中的第一页面的版面设计类似。但是重要的不同之处在于如何进行熟知的计算。生产报告显示完成的作业中保存的所有的内容，以及其对作业进入生产模式的影响。生产报告的内容是来自pressSIGN 处于生产模式时所采集的所有测量报告的平均。如果没有进入生产模式，生产报告将源于所有测量结果来生成。



pressSIGN Certification

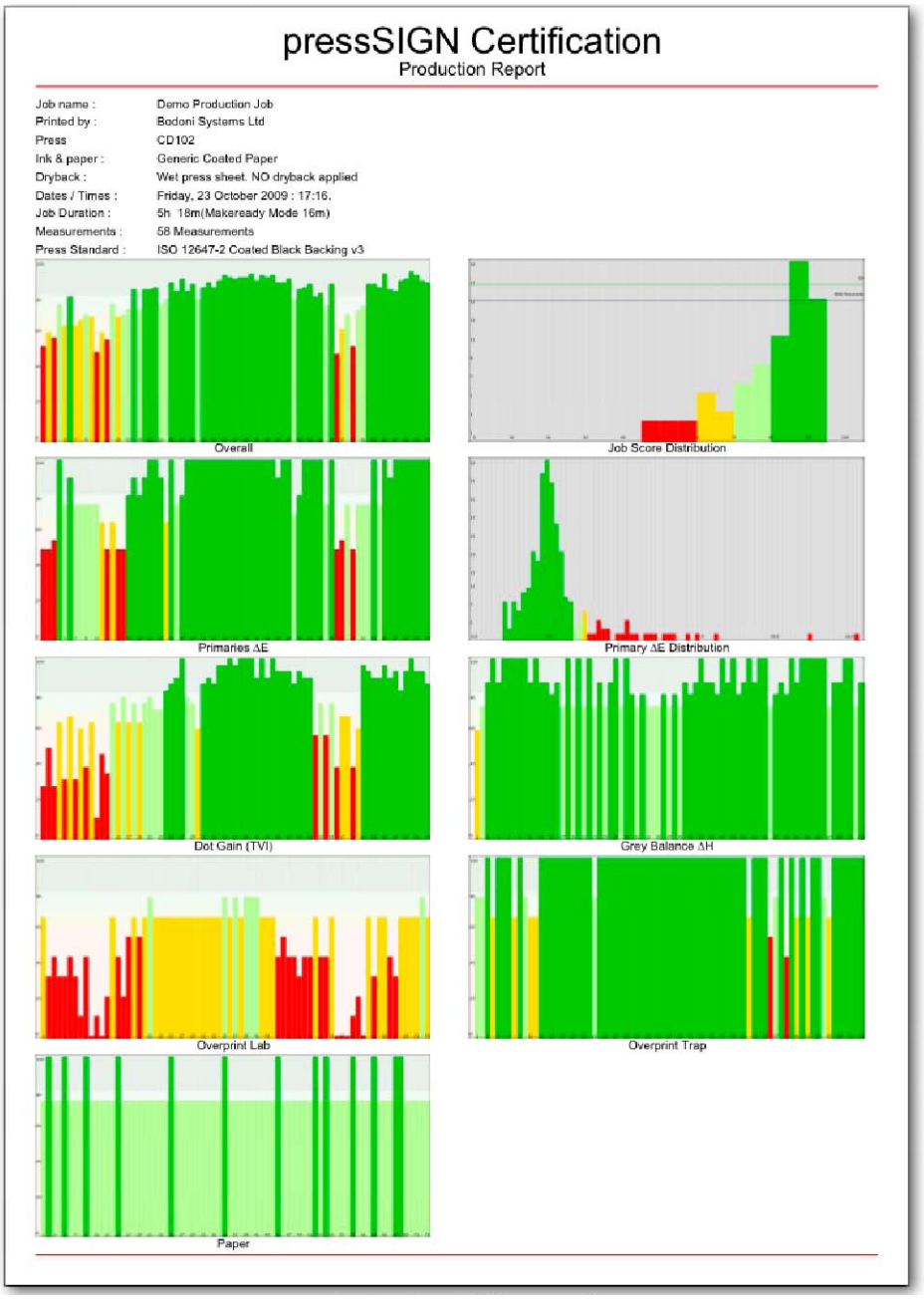
Production Report

Job name :	Demo Production Job
Printed by :	Bodoni Systems Ltd
Press	CD102
Ink & paper :	Generic Coated Paper
Dryback :	Wet press sheet. NO dryback applied
Dates / Times :	Friday, 23 October 2009 : 17:16.
Job Duration :	5h 18m(Makeready Mode 16m)
Measurements :	58 Measurements
Press Standard :	ISO 12647-2 Coated Black Backing v3

	Score	Grade
CMYK Primaries	(18/20)	
Paper	(6/8)	
Overprint Lab	(5/9)	
Overprint Trap	(8/9)	
Grey Balance	(12/15)	
Dot Gain (TVI)	(23/28)	
Gamut Volume	(12777/12583)	101.54%

生产报告文件头

接下来的第 2 页显示和趋势窗口中相同的内容。



pressSIGN Certification

Production Report

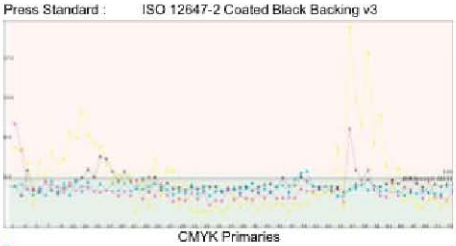
Job name :	Demo Production Job
Printed by :	Bodoni Systems Ltd
Press	CD102
Ink & paper :	Generic Coated Paper
Dryback :	Wet press sheet. NO dryback applied
Dates / Times :	Friday, 23 October 2009 : 17:16.
Job Duration :	5h 18m(Makeready Mode 16m)
Measurements :	58 Measurements
Press Standard :	ISO 12647-2 Coated Black Backing v3

生产报告 PDF 页面 2

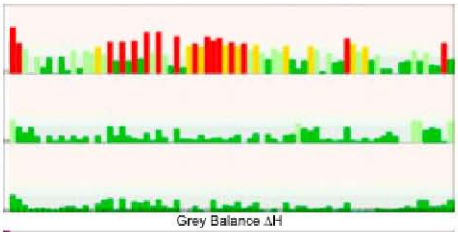
pressSIGN Certification

Production Report

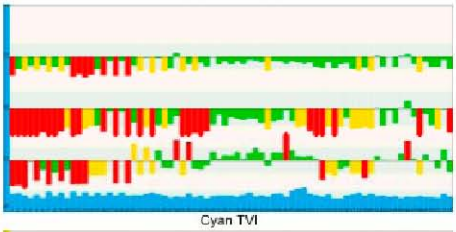
Job name :	Demo Production Job
Printed by .	Bodoni Systems Ltd
Press	CD102
Ink & paper :	Generic Coated Paper
Dryback :	Wet press sheet. NO dryback applied
Dates / Times :	Friday, 23 October 2009 : 17:16.
Job Duration :	5h 18m(Makeready Mode 16m)
Measurements :	58 Measurements
Press Standard :	ISO 12647-2 Coated Black Backing v3



CMYK Primaries



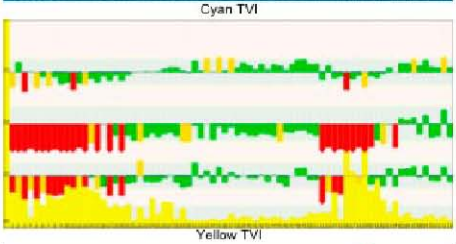
Grey Balance ΔH



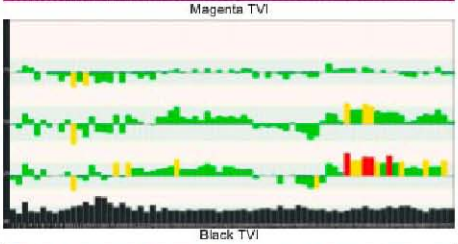
Cyan TVI



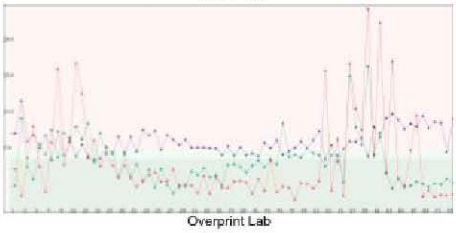
Magenta TVI



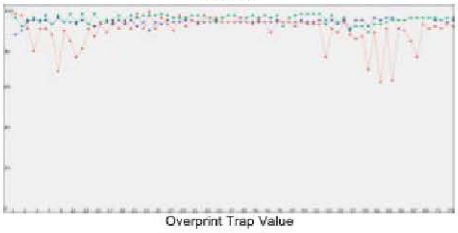
Yellow TVI



Black TVI

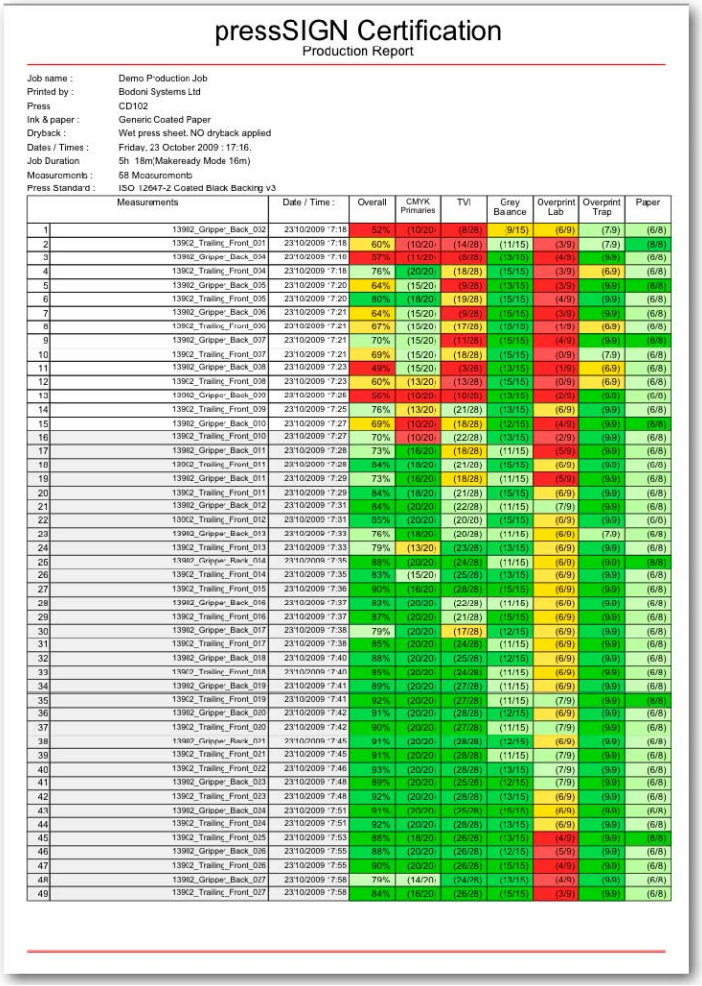


Overprint Lab



Overprint Trap Value

生产报告PDF 页面 3



pressSIGN Certification
Production Report

Job name : Demo Production Job
Printed by : Bodoni Systems Ltd
Press : CD102
Ink & paper : Generic Coated Paper
Dryback : Wet press sheet.NO drytack applied
Dates / Times : Friday, 23 October 2009 : 17:16.
Job Duration : 5h 18m(Makeready Mode 16m)
Measurements : 58 Measurements
Press Standard : ISO 12647-2 Coated Black Backing v3

	Measurements	Date / Time :	Overall	CMYK Primaries	TVI	Grey Balance	Overprint Lab	Overprint Trap	Paper
1	13902_Gripper_Back_002	23/10/2009 17:18	52%	(10/20)	(8/28)	(9/15)	(6/9)	(7,9)	(6/8)
2	13902_Trailing_Front_001	23/10/2009 17:18	60%	(10/20)	(14/28)	(11/15)	(3/9)	(7,9)	(8/8)
3	13902_Gripper_Back_004	23/10/2009 17:18	57%	(11/20)	(8/28)	(13/15)	(4/9)	(9,9)	(6/8)
4	13902_Trailing_Front_004	23/10/2009 17:18	76%	(20/20)	(18/28)	(15/15)	(3/9)	(6,9)	(6/8)
5	13902_Gripper_Back_005	23/10/2009 17:20	64%	(15/20)	(9/28)	(13/15)	(3/9)	(9,9)	(8/8)
6	13902_Trailing_Front_005	23/10/2009 17:20	80%	(18/20)	(19/28)	(15/15)	(4/9)	(9,9)	(6/8)
7	13902_Gripper_Back_006	23/10/2009 17:21	64%	(15/20)	(9/28)	(15/15)	(3/9)	(9,9)	(6/8)
8	13902_Trailing_Front_006	23/10/2009 17:21	67%	(15/20)	(17/28)	(10/15)	(1/9)	(6,9)	(6/8)
9	13902_Gripper_Back_007	23/10/2009 17:21	70%	(15/20)	(11/28)	(15/15)	(4/9)	(9,9)	(8/8)
10	13902_Trailing_Front_007	23/10/2009 17:21	69%	(15/20)	(18/28)	(15/15)	(0/9)	(7,9)	(6/8)
11	13902_Gripper_Back_008	23/10/2009 17:23	49%	(15/20)	(3/28)	(13/15)	(1/9)	(6,9)	(6/8)
12	13902_Trailing_Front_008	23/10/2009 17:23	60%	(13/20)	(13/28)	(15/15)	(0/9)	(6,9)	(6/8)
13	13902_Gripper_Back_009	23/10/2009 17:25	56%	(10/20)	(10/28)	(13/15)	(2/9)	(9,9)	(6/8)
14	13902_Trailing_Front_009	23/10/2009 17:25	76%	(13/20)	(21/28)	(13/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
15	13902_Gripper_Back_010	23/10/2009 17:27	69%	(10/20)	(18/28)	(12/15)	(4/9)	(9,9)	(8/8)
16	13902_Trailing_Front_010	23/10/2009 17:27	70%	(10/20)	(22/28)	(13/15)	(2/9)	(9,9)	(6/8)
17	13902_Gripper_Back_011	23/10/2009 17:28	73%	(16/20)	(18/28)	(11/15)	(5/9)	(9,9)	(6/8)
18	13902_Trailing_Front_011	23/10/2009 17:28	84%	(18/20)	(21/28)	(15/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
19	13902_Gripper_Back_011	23/10/2009 17:29	73%	(16/20)	(18/28)	(11/15)	(5/9)	(9,9)	(6/8)
20	13902_Trailing_Front_011	23/10/2009 17:29	84%	(18/20)	(21/28)	(15/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
21	13902_Gripper_Back_012	23/10/2009 17:31	84%	(20/20)	(22/28)	(11/15)	(7/9)	(9,9)	(6/8)
22	13902_Trailing_Front_012	23/10/2009 17:31	85%	(20/20)	(20/20)	(15/15)	(6/9)	(9,9)	(6/6)
23	13902_Gripper_Back_013	23/10/2009 17:33	76%	(18/20)	(20/28)	(11/15)	(6/9)	(7,9)	(6/8)
24	13902_Trailing_Front_013	23/10/2009 17:33	79%	(13/20)	(23/28)	(13/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
25	13902_Gripper_Back_014	23/10/2009 17:35	88%	(20/20)	(24/28)	(11/15)	(6/9)	(9,9)	(8/8)
26	13902_Trailing_Front_014	23/10/2009 17:35	83%	(15/20)	(25/28)	(13/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
27	13902_Trailing_Front_015	23/10/2009 17:36	90%	(16/20)	(28/28)	(15/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
28	13902_Gripper_Back_016	23/10/2009 17:37	83%	(20/20)	(22/28)	(11/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
29	13902_Trailing_Front_016	23/10/2009 17:37	87%	(20/20)	(21/28)	(15/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
30	13902_Gripper_Back_017	23/10/2009 17:38	79%	(20/20)	(17/28)	(12/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
31	13902_Trailing_Front_017	23/10/2009 17:38	85%	(20/20)	(24/28)	(11/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
32	13902_Gripper_Back_018	23/10/2009 17:40	88%	(20/20)	(25/28)	(12/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
33	13902_Trailing_Front_018	23/10/2009 17:40	85%	(20/20)	(24/28)	(11/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
34	13902_Gripper_Back_019	23/10/2009 17:41	89%	(20/20)	(27/28)	(11/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
35	13902_Trailing_Front_019	23/10/2009 17:41	92%	(20/20)	(27/28)	(11/15)	(7/9)	(9,9)	(8/8)
36	13902_Gripper_Back_020	23/10/2009 17:42	91%	(20/20)	(28/28)	(12/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
37	13902_Trailing_Front_020	23/10/2009 17:42	90%	(20/20)	(27/28)	(11/15)	(7/9)	(9,9)	(6/8)
38	13902_Gripper_Back_021	23/10/2009 17:45	91%	(20/20)	(28/28)	(12/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
39	13902_Trailing_Front_021	23/10/2009 17:45	91%	(20/20)	(28/28)	(11/15)	(7/9)	(9,9)	(6/8)
40	13902_Trailing_Front_022	23/10/2009 17:46	93%	(20/20)	(28/28)	(13/15)	(7/9)	(9,9)	(6/8)
41	13902_Gripper_Back_023	23/10/2009 17:48	89%	(20/20)	(25/28)	(12/15)	(7/9)	(9,9)	(6/8)
42	13902_Trailing_Front_023	23/10/2009 17:48	92%	(20/20)	(28/28)	(13/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
43	13902_Gripper_Back_024	23/10/2009 17:51	91%	(20/20)	(25/28)	(15/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
44	13902_Trailing_Front_024	23/10/2009 17:51	92%	(20/20)	(28/28)	(13/15)	(6/9)	(9,9)	(6/8)
45	13902_Trailing_Front_025	23/10/2009 17:53	88%	(18/20)	(26/28)	(13/15)	(4/9)	(9,9)	(8/8)
46	13902_Gripper_Back_026	23/10/2009 17:55	88%	(20/20)	(26/28)	(12/15)	(5/9)	(9,9)	(6/8)
47	13902_Trailing_Front_026	23/10/2009 17:55	90%	(20/20)	(26/28)	(15/15)	(4/9)	(9,9)	(6/8)
48	13902_Gripper_Back_027	23/10/2009 17:58	79%	(14/20)	(24/28)	(11/15)	(4/9)	(9,9)	(6/8)
49	13902_Trailing_Front_027	23/10/2009 17:58	84%	(16/20)	(26/28)	(15/15)	(3/9)	(9,9)	(6/8)

生产报告 PDF 页面 4 显示测量结果评分统计分析.

13	13902_Gripper_Back_009	23/10/2009 17:25	56%	(10/20)	(10/28)	(13/15)	(2/9)	(9/9)	(6/8)
14	13902_Trailing_Front_009	23/10/2009 17:25	76%	(13/20)	(21/28)	(13/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)
15	13902_Gripper_Back_010	23/10/2009 17:27	69%	(10/20)	(18/28)	(12/15)	(4/9)	(9/9)	(8/8)
16	13902_Trailing_Front_010	23/10/2009 17:27	70%	(10/20)	(22/28)	(13/15)	(2/9)	(9/9)	(6/8)
17	13902_Gripper_Back_011	23/10/2009 17:28	73%	(16/20)	(18/28)	(11/15)	(5/9)	(9/9)	(6/8)
18	13902_Trailing_Front_011	23/10/2009 17:28	84%	(18/20)	(21/28)	(15/15)	(6/9)	(9/9)	(6/8)

本列表显示了测量序号（对应着趋势窗口中的标号）、时间、全面评分以及对这些每一个测量结果的评分统计分析。这些带有灰色背景色的测量结果是 pressSIGN 处于生成模式时生成的。

输出印版数据

pressSIGN 提供了几种导出印版调整数据的格式。

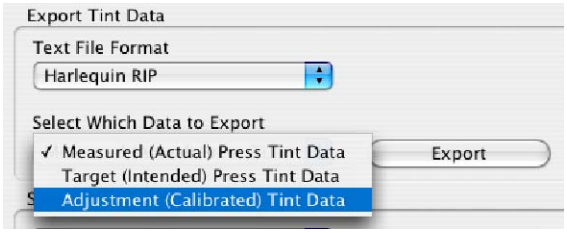
以制表符分割的文本文件

在 'Text File Format'文本文件格式 菜单中选择 'Tab Delimited Text File'以制表符分割的文本文件，该文本文件包含所有的 CMYK 油墨的 TVI 数据。还包含目标、测量和印版调节量。点击 'Export'导出 进行保存。这是一个使用这个文件平均版面调节文件的平均的捷径

Harlequin RIP 格式

在 'Text File Format'文本文件格式 菜单中选择 'Harlequin RIP' 格式。

然后在 'Select Which Data to Export' 选择导出哪些数据 菜单中，有 3 个选择:



选择导出的数据的类型

文件名称需要保留 'import' 因为这是 Harlequin RIP 需要的，所以要在导出文件的时候小心不要覆盖之前的文件。

在 'Select which Data to Export'选择要导出的数据 菜单中当你编辑现有的"Actual Press当前印刷"校正并点击'Edit From Calibrated'编辑已校正 。如果你是从头开始创建一个新的 'Actual Press'当前印刷 校正并导入测量的数据，然后创建新的 'Intended Press'预期印刷 校正并导入目标数据。

在保存之后，复制这个'import'导入 文件到RIP中的 'SW/caldata' 文件夹。之后你可以进入 校正设定管理器 中并点击 'import'导入 按钮导入数据到校正设定中。

FlowDrive

在 'Text File Format'文本文件格式 菜单中选择'FlowDrive' 。
之后你可以选择将数据导出作为打样机、或者激光照排机的网点扩大文件 (.dg)。
启动 FlowDrive 队列，并打开 'Dot Gain' 窗口。点击 'import'导入 并选择那个导出的网点扩大文件。
这个网点扩大是用于调整你的制版设备来达到目标标准。

RAMPage

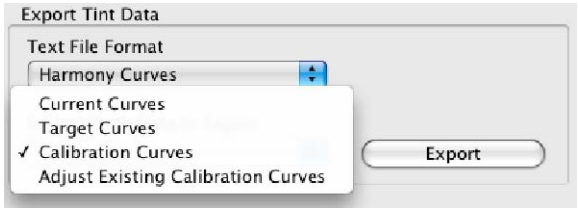
在 'Text File Format'文本文件格式 菜单中选择 'RAMPage' 。
可以导出校正、目标和调整数据。pressSIGN 将为每一个颜色输出如下格式的独立文件:

[press name] _[Paper Name] - Measured ([colour]).txt
[press name] _[Paper Name] - Desired ([colour]).txt
[press name] _[Paper Name] - Deviation ([colour]).txt

将这些文件复制到RAMPage RIP的 'Calibration' 文件夹中进行使用。

Harmony

在 'Text File Format'文本文件格式 菜单中选择 'Harmony' 。



导出 Harmony 曲线

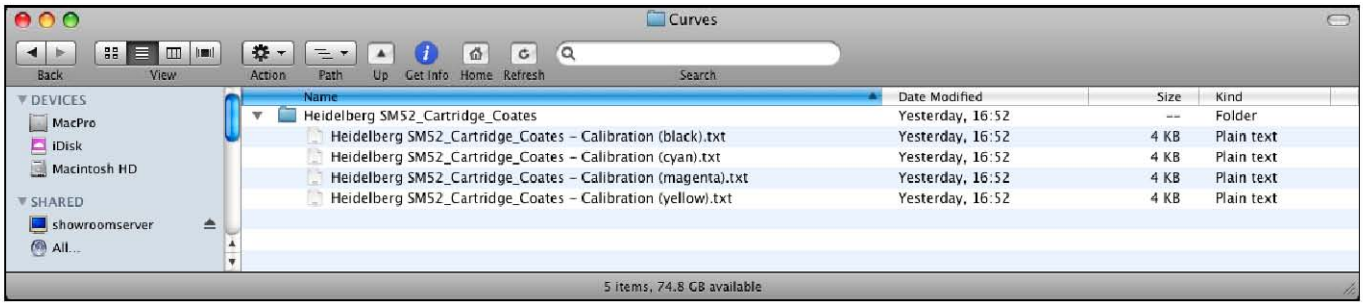
pressSIGN 可以将数据存储为 'Current curve'当前曲线、'Target curve'目标曲线、'Calibration Curve'校正曲线 以及每一个 CMYK 版面的调整数据。

只将校正曲线考虑作为只需要导出的一个文件来说很容易，并可以用同样的方法来调整已经存在的曲线。

'Current Curve' – 当前印刷 TVI 测量结果。
'Target Curve' – 目标印刷的 CMYK 版的 TVI 数值。
'Calibration Curve' – 当前和目标的 TVI 曲线一起添加到一个独立的调整曲线中。

当导出时，pressSIGN 生成 4 个文件，每一个颜色按如下格式，取决于你要导出的是哪一种曲线类型：

[press name]_[Paper Name] - Current ([colour]).txt
[press name] _[Paper Name] - Target ([colour]).txt
[press name] _[Paper Name] - Calibration ([colour]).txt



用于 Harmony的校正曲线的文件形式示例

在 Harmony 中添加当前曲线

首先从 pressSIGN 中导出当前曲线数据。
启动 Harmony 后点击 'New Current Curve' 图标，并设定该曲线相关的分辨率、网点类型、线数以及挂网设定。
建议将你使用的纸张类型设定为 'medium' – 诸如 'Coated'，或者 'UnCoated'
设定 'Curve Set' 为 CMYK 曲线。这能够确保每一个颜色能使用独立的曲线。
将曲线命名并点击 OK 。
在这个窗口中有 'Edit Black'、'Edit Cyan'、'Edit Magenta'、以及 'Edit Yellow' 单选按钮。在这里告知 Harmony 你将要置入的颜色。

然后打开 'Edit' 菜单，单击 'import curve profile'。选择你正编辑的那个颜色的当前曲线文件。确认你正在导入的文件的文件名称中包含 'current' 字符。

每一个 CMYK 当前曲线重复如上步骤。

在 Harmony 中添加目标曲线

首先从 pressSIGN 中导出目标曲线数据。
启动 Harmony 后点击 'New Target Curve' 图标，并设定该曲线相关的分辨率、网点类型、线数以及挂网设定。
建议将你使用的纸张类型设定为 'medium' – 诸如 'Coated'，或者 'UnCoated'。
设定 'Curve Set' 为 CMYK 曲线。这能够确保每一个颜色能使用独立的曲线。
将曲线命名(如 ISO12647-2)并点击 OK 。
在这个窗口中有 'Edit Black'、'Edit Cyan'、'Edit Magenta'、以及 'Edit Yellow' 单选按钮。在这里告知 Harmony 你将要置入的颜色。

然后打开 'Edit' 菜单，单击 'import curve profile'。选择你正编辑的那个颜色的目标曲线文件。确认你正在导入的文件的文件名称中包含 'target' 字符。

每一个 CMYK 目标曲线重复如上步骤。

在 Harmony 添加校正曲线

首先从 pressSIGN 中导出校正曲线数据。
启动 Harmony 后点击 'New Tone Curve' 图标。色调曲线缺省下所有的 CMYK 只有一个单独的曲线。并选择在曲线上任意位置右击并选择 'Properties' 将其装换为 CMYK 曲线，并设定该曲线相关的分辨率、网点类型、线数以及挂网设定。
建议将你使用的纸张类型设定为 'medium' – 诸如 'Coated'，或者 'UnCoated'。
设定 'Curve Set' 为 CMYK 曲线。这能够确保每一个颜色能使用独立的曲线。
将曲线命名(如CD102_Silk_ISO)并点击 OK 。
在这个窗口中有 'Edit Black'、'Edit Cyan'、'Edit Magenta'、以及 'Edit Yellow' 单选按钮。在这里告知 Harmony 你将要置入的颜色。

然后打开 'Edit' 菜单，单击 'import curve profile'。选择你正编辑的那个颜色的校正曲线文件。确认你正在导入的文件的文件名称中包含 'calibration' 字符。

每一个 CMYK 校正曲线重复如上步骤。

在 Harmony 中调整现有校正

如果要编辑一个 pressSIGN 生成的原始曲线，选择 ‘Adjust Existing Calibration Curve’ 并点击 ‘Export’。浏览并选择 pressSIGN 生成原始数据的校正文件夹 (看之前的图例)。pressSIGN 将更新 CMYK 数据。

在 Harmony 中打开原始的校正曲线并导入新的 CMYK 校正曲线文件。
在这个窗口中有 ‘Edit Black’、‘Edit Cyan’、‘Edit Magenta’、以及 ‘Edit Yellow’ 单选按钮。在这里告知 Harmony 你将要置入的颜色。

然后打开 ‘Edit’ 菜单，单击 ‘import curve profile’。选择你正编辑的那个颜色的校正曲线文件。确认你正在导入的文件的文件名称中包含 ‘calibration’ 字符。

每一个 CMYK 校正曲线重复如上步骤。

向 Prinergy 中添加曲线数据

在 Prinergy 中启动 Template Editor模版编辑器 并使用版面调节来编辑你想要使用的模板。
进入 ‘Calibration and Screening’ 部分

选择你刚刚创建的 Harmony 曲线。

Apogee

从导出类型 菜单中 ‘Apogee’ 。在为使用线性后版面打印的作业生成新的曲线时，导出 ‘Calibration’校正 曲线。选择 ‘Existing calibration curve’ 更新现有用于打印作业的曲线。在 Apogee 内导入 CMYK 曲线文件，有四个文件，每一 CMYK 各有一个文件。

HP Indigo LUT

首先，确保带有颜色条的作业已经被输出为带有 ‘Ignore LUT’ 标记。这样能确保作业打印时经过线性化。

在 ‘Text File Format’ 菜单中选择 ‘HP Indigo’。将生成4个文件 – 每一个颜色的文件都以 ‘.lut’ 结尾

复制到 HP Indigo PC上 C:\Unicorn\Import\LUTs
点击 ‘Job LUT Library’
点击 ‘All separations’
选择当前的 ‘Group Name’ 并点击 ‘Load’

记住 不要 点击 ‘Smooth’

通过将更改应用到热文件夹进行永久更改。
点击 Create/Edit 热文件夹
LUTs 被保存到 Ticket 模版中
Separations 选项夹
Separation 模式 CMYK
点击 ‘Import LUTs’ – 导入每一个 CMYK 曲线
选择每一个 CMYK 并点击 Edit
为每一个颜色选择正确的曲线

EFI Colorproof XF

在导出类型菜单中选择 ‘EFI Colorproof EF’ 。从使用经过线性化的印版打印的作业来生成曲线作为导出的 ‘Calibration’校正曲线。

pressSIGN 生成需要保存在 EFI Colorproof XF RIP 文件夹中的 ‘.vcc’ 视觉修正文件。

这个 vcc 文件的位置如下：

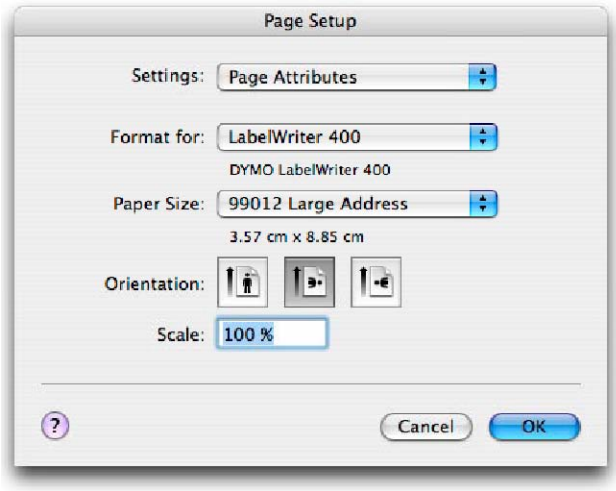
版本 2.5-3.1
EFI RIP/Sever/Profiles/Balance

版本 4.0
Windows 2000/XP \Documents and Settings\All Users\Application Data\EFI\EFI XF\Server\Balance
Windows Vista/2008 \ProgramData\EFI\EFI XF\Server\Balance
Macintosh /Library/Application Support/EFI/EFI XF\Server\Balance

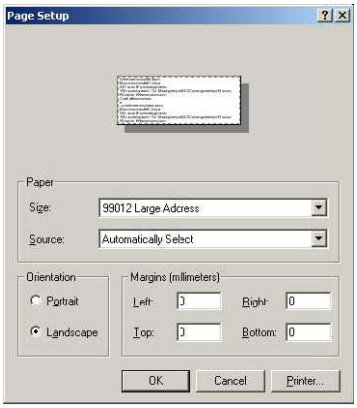
将这个 .vcc 文件保存到这个 balance 文件夹，通过 WorkFlow->Color->Visual Correction 菜单选择这个曲线调整文件。

当要编辑一个现有的曲线，从 pressSIGN 中点击 export 导出，并选择原始的 .vcc 文件。 pressSIGN 自己可以通过产生的原始文件来只生成升级的 .vcc 文件。所有应用视觉修正的新抵达流程的作业将会使用新的曲线。但是已经在队列中的作业就需要进行重新处理才能应用新的曲线。

打印标签



Mac 机上的页面设定



Windows PC机上的页面设定

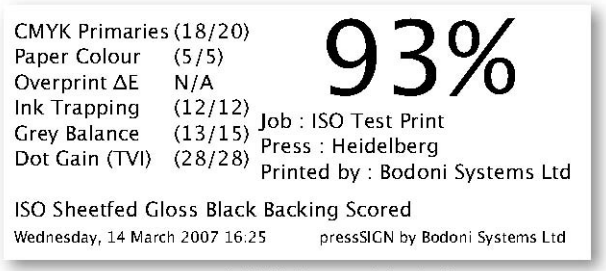
在 Windows PC 机上，从页面设定窗口中点击 ‘打印机’。选择你正在使用的标签打印机并点击 ‘Properties属性’。选择横向模式，然后点击 ‘Advanced’高级。将标签尺寸设定为 ‘Large Address 99012’ (或者其他你正在使用的尺寸) 并点击 ‘OK’ 确定。持续点击 OK确定已返回如上所示的页面设定窗口并将所有的边空设定为 零。如果你正在使用不同于推荐的标签尺寸，那么就需要正确的定义你自己的边空设定。

pressSIGN 会记住这些设定，这样在你下一次打印标签的时候就不需要再一次进入页面设定窗口再做一次了。如果你改变了标签打印机或者标签尺寸，你就需要在文件菜单中选择 页面设定 来更改你的页面设定。

进行了正确的页面设定，打开打印对话窗口。确保选择了正确的标签打印机并点击 ‘Print’打印。



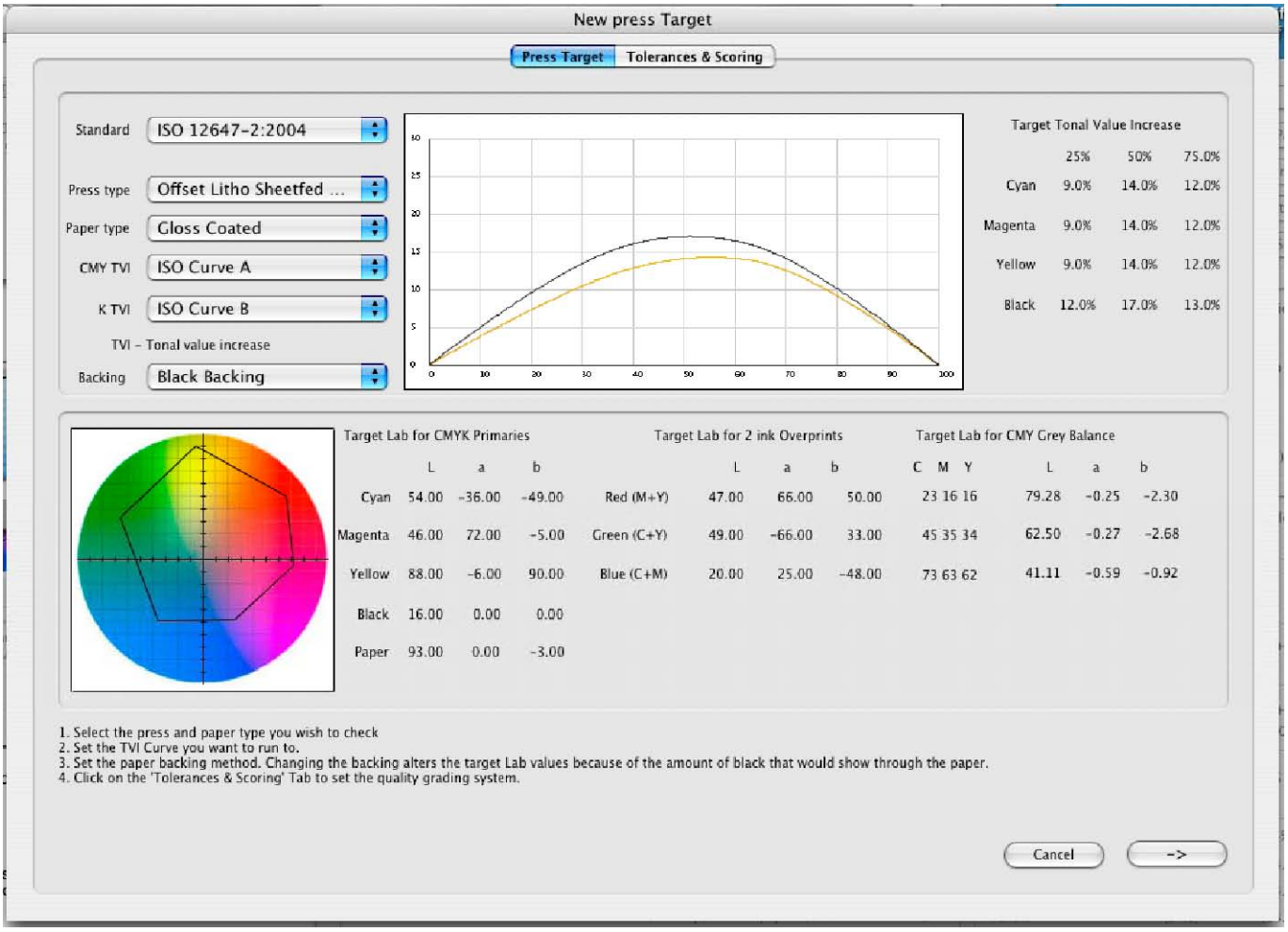
pressSIGN 通过 / 失败 标签



pressSIGN 评分标签

点击 ‘Print a Label’打印标签。标签中包括针对每一个目标印刷针对通过规则的 通过 / 失败 结论、作业名称、印刷机和公司名称。
本标签设计上适用于 ‘Large Address Label’ – Dymo 标签号码 99012，36mm x 89mm。更大的标签可用于兼容你的计算机和操作系统的任意标签打印机。
作业、印刷机、标准以及公司名称，如果为了适合标签尺寸都可进行缩减。

添加目标印刷机标准



添加标准

通过打开 preferences优先设定 窗口，并且点击位于 印刷机标准菜单后面的 '+' 图标，可以添加新的印刷机标准。也可以通过 'New / Open Job' 窗口进行添加。

标准

可以在 ISO 12647-2、ISO 12647-3 和 GRACol G7 之间选择标准，自定义印刷标准和测量印刷机印张。

ISO 12647-2	国际单张供纸和轮转供纸平印标准
ISO 12647-3	国际新闻纸印刷标准
ISO 12647-4	国际凹版印刷标准
ISO 12647-6	国际柔性版印刷标准
GRACol G7	单张供纸和轮转印刷机（SWOP) GRACol G7 工艺目标
Custom	设定你自己的 Lab 以及 TVI 工艺目标
Measured	基于当前的测量结果集生成新的标准
Import from ICC Profile	通过任意的CMYK ICC 特征文件创建标准

印刷机类型

首先，要设定印刷机类型。可以选择 'Offset Litho Sheetfed Press'胶印平版单张纸印刷机、或者 'Offset Litho Web Press' 胶印平版轮转印刷机。ISO 12647-3 只有一个新闻纸选项。你这里的选择将会影响可以选择的纸张。

纸张类型

对于 ISO 12647-2，可选择的单张供纸纸张有光面涂层纸张、无光泽涂层纸、无涂层纸、以及无涂层微黄纸。它们分别对应 ISO 12647-2 纸张类型 1、2、4 & 5。轮转印刷机的涂层纸张对应的是 ISO 12647-2 纸张类型 3。ISO 12647-3 只有一个单独的新闻纸目标。GRACol G7 有 4 个种类的纸张。等级 #1 & #2 用于单张纸印刷。纸张等级 #3 & #5 是用于轮转印刷机的 SWOP 目标。

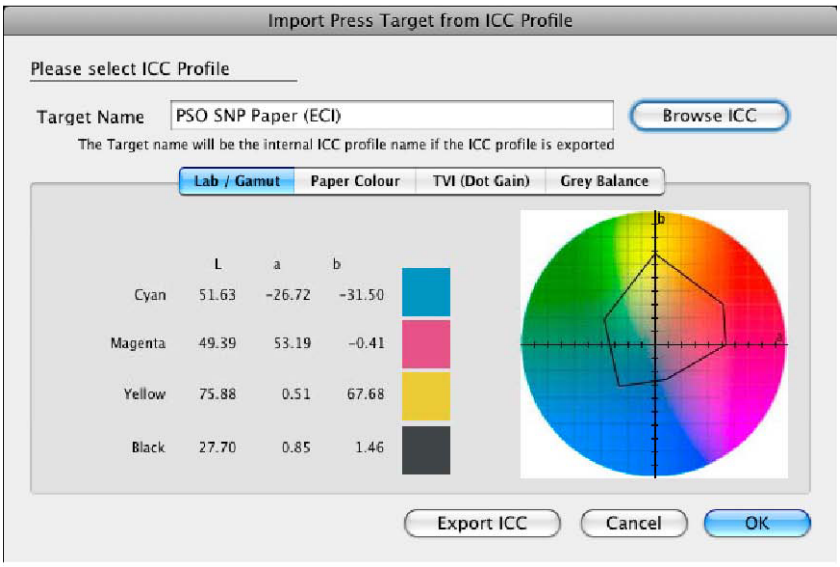
纸张的变化将会更新 Lab 图表、以及 CMYK 主色的目标 Lab 数值、叠印以及灰平衡。

TVI (网点增益) 曲线

ISO 12647-2 定义了不同的 TVI 曲线，它们是 曲线 A-F。ISO 12647-3 有 2 个 TVI 曲线可供选择，GRACol 对于每一种纸张有 1 个选项。
pressSIGN 可以让你选择 CMY 曲线、以及单独的 K 曲线。这些选择的 TVI 曲线在图表中显示。

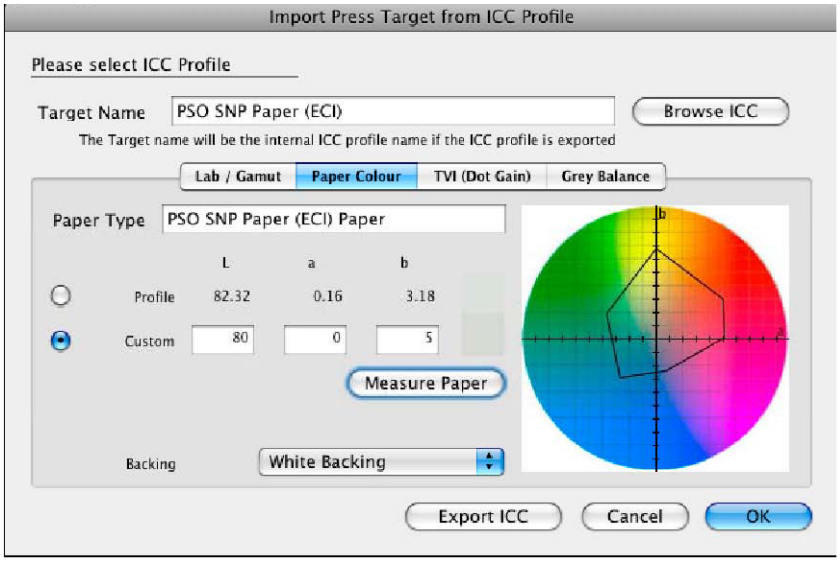
通过 ICC Profile 导入

pressSIGN 可以基于任意的 CMYK ICC 特征文件来生成印刷机标准。使用 'Standard'标准 菜单点击 'Import from ICC Profile'。然后点击 'Select ICC Profile' 并浏览选择位于计算机中的 CMYK 印刷机 ICC 特征文件.
一旦导入了特征文件，纸张的颜色可以改变，特征文件可以重新命名和导出，更改颜色条中实用的色彩以及生成新的灰平衡 CMY 数值。



通过 ICC 特征文件导入窗口

一旦置入了一个 CMYK ICC 特征文件，CMYK 主色的 Lab 数值、以及纸张颜色都会显示在全色域的 Lab 图表的旁边显示。



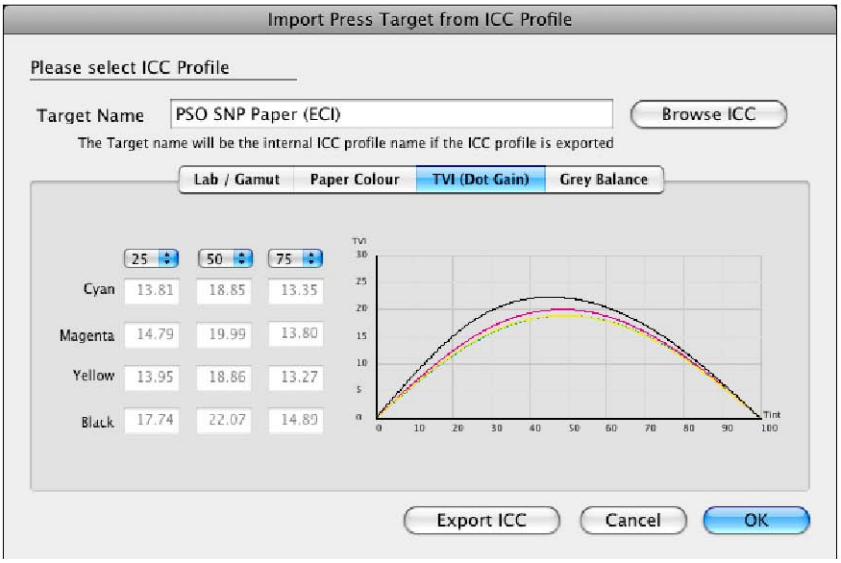
纸张颜色

特征文件内的纸张颜色和在印刷机运行时使用的纸张颜色不同，这是非常普遍的。你既可以输入一个新的纸张 Lab 颜色数值，也可以使用 Eye-One Pro 去直接测量纸张的纸白。这可以用于例如去创建一个基于不同于制作特征文件时的衬底的新标准。

只能对制作特征文件时相类似的纸张更改纸张颜色。对导入的涂层纸张的特征文件，不要用于测量非涂层纸张。

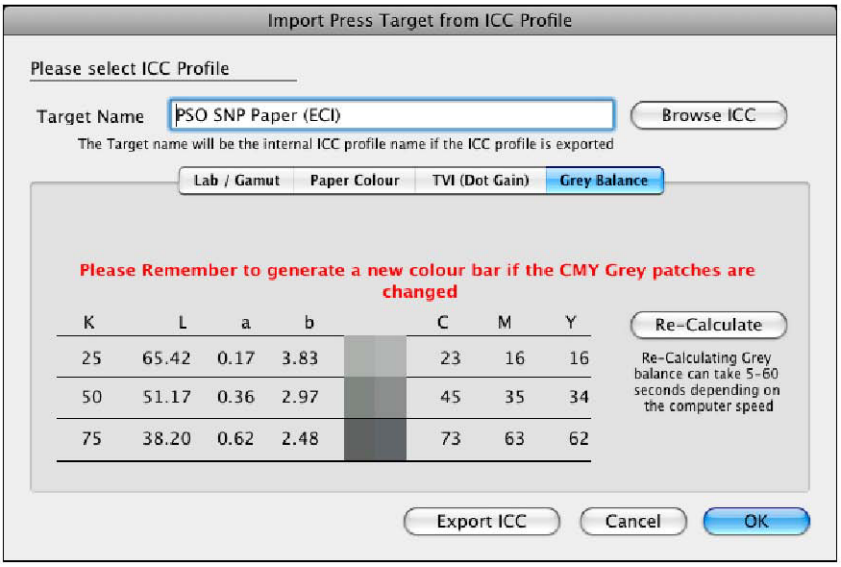
如果对纸张颜色进行了改变，可以将特征文件导出用于打样和印前应用程序。

'Backing'衬底 菜单只用于信息。按照纸张颜色测量环境来设定。



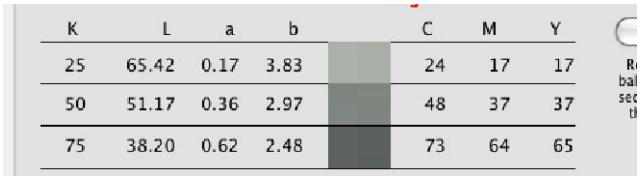
从 ICC 特征文件计算的 TVI 数值

这个 TVI (Dot Gain) 选项夹显示由 ICC 特征文件计算而来的 TVI 数值。在色彩菜单中更改将要用于颜色条的色彩。Change the tint menus to the tints that will be used on the colour bar. 如果更改了色彩，确保更改是在 0-100% 之间平均分布的。比如 20、40、80 等等，或者 25、50、75。这样 pressSIGN 在绘制精确曲线的时候能确保平滑的算法。



灰平衡

pressSIGN 有用于灰平衡色块的缺省数值，但是不同的印刷类型可能需要不同的 CMY 平衡来达到自然地灰平衡。当第一次点击这个 Grey Balance 选项夹时，它显示的是原始的 CMY 数值以及 K 和 CMY 色块。点击 'Re-Calculate' 按钮让 pressSIGN 为每一个黑色色彩计算最接近的 CMY 数值。如果之后色彩有了变化，灰平衡需要重新计算。

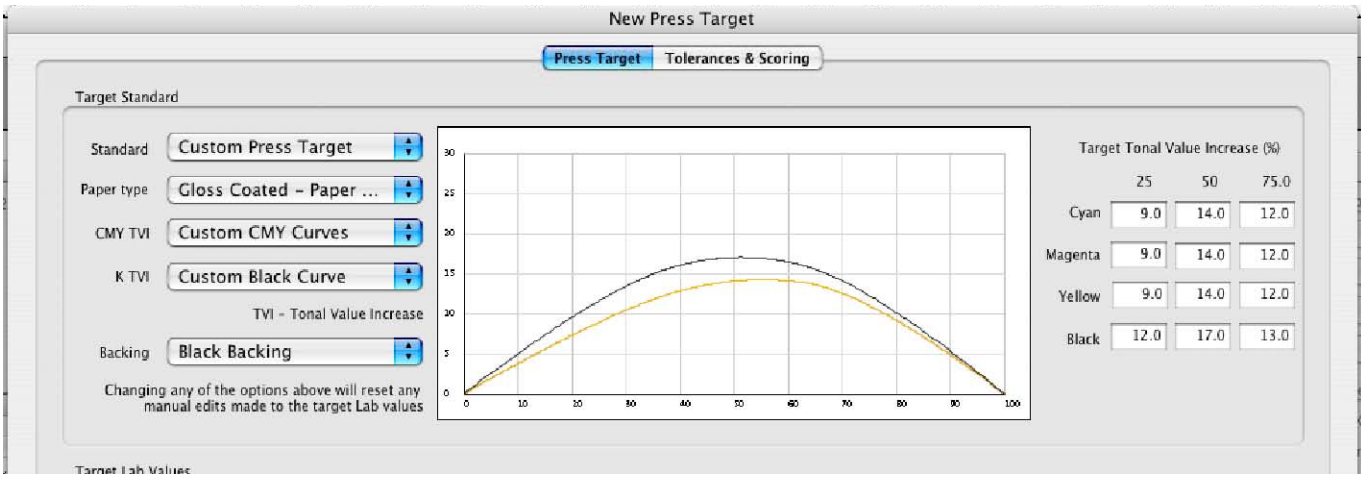


重新计算灰平衡

如果灰平衡数值和色彩被改变，必须要生成新的颜色条。

自定义 / 测量的印刷目标

在标准列表中选择 ‘Custom’自定义 或者 ‘Measured’测量 都可以启用输入自定义的目标 TVI 数值和 Lab 数值的能力。使用这个能力来创建你自己的标准。
只有在你有了一些可用的测量结果的时候，测量的印刷目标 才可用。如果你平均了一套测量结果，那么这个 ‘Measured’测量的 选项将表现这个平均。

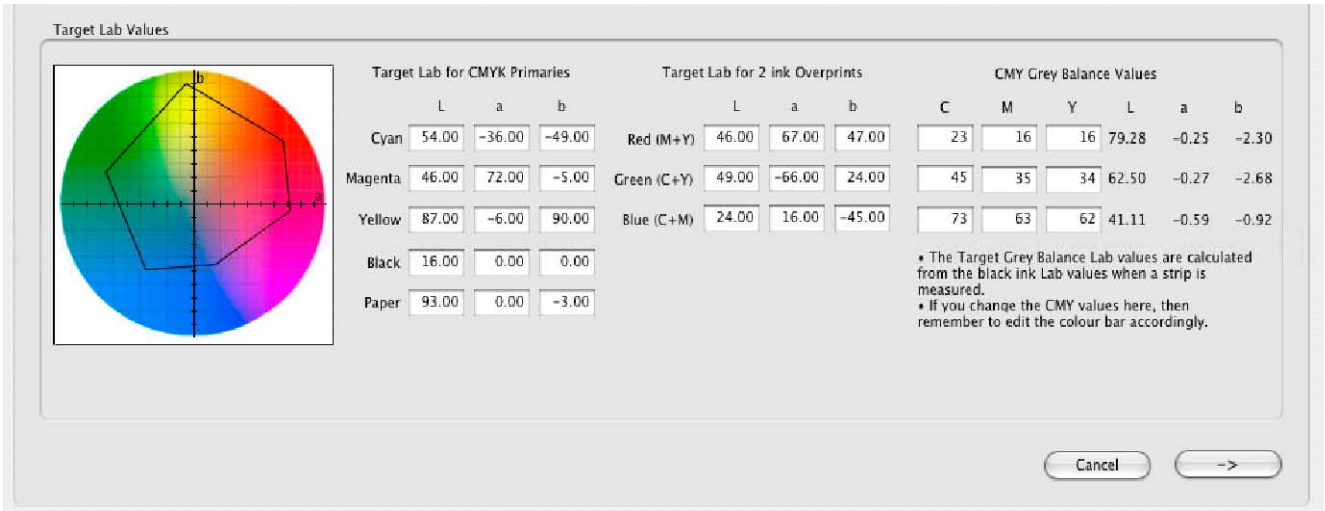


自定义目标



测量的印张

无论是选择了 ‘Measured’ 或者 ‘Custom’ 都有能力将目标 TVI 数值编辑为你自己的数值。我们建议在使用一套测量后的数据来创建你自己的标准时这样做，因为你想要得到实际上和测量后的结果 TVI 目标精确一致是不大可能的。
如果对 TVI 曲线进行了任何更改，确保显示的曲线有了平滑的改变。



可编辑的目标 Lab 数值

选择 ‘Custom’ 填写基于上一次所选择的目标标准的 Lab 数值。选择 ‘Measured’ 基于当前测量结果 Lab 数值。

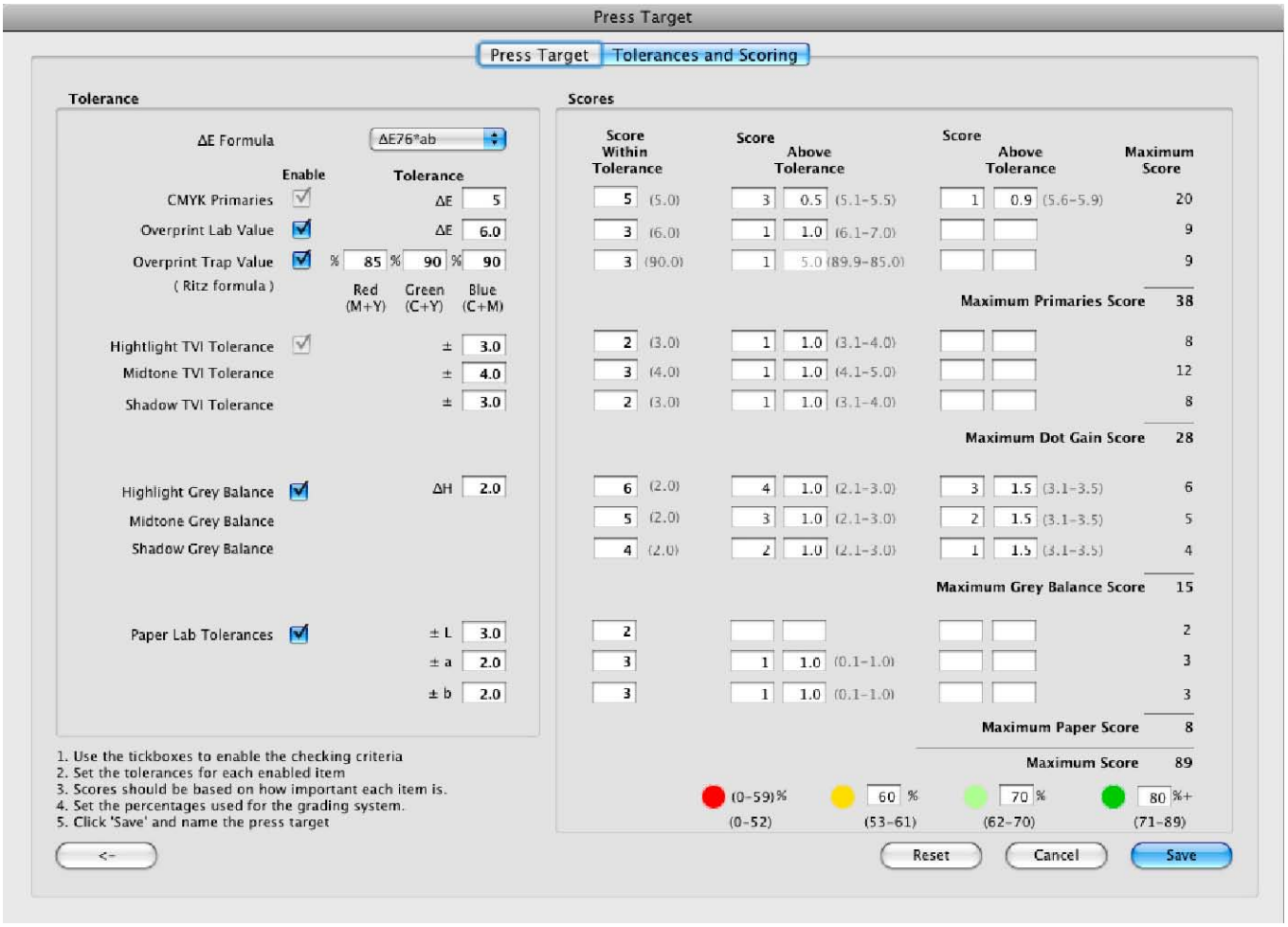
自定义灰平衡

因为使用自定义标准，灰平衡 CMY 数值是可以编辑的，所包含的 CMY 平衡可能不是一个自然的颜色。这需要手动计算来决定所使用的正确的 CMY。你也需要编辑颜色条从而让颜色条以很好的灰平衡来印刷。
如果你在创建自定义标准的时候（尤其是通过测量的数据）没有对这些设定进行更改，那么获得评分 100% 将会是很不可能的。

如果灰平衡数值被更改了，必须要生成新的颜色条。

设定 容差范围 & 记分

可通过点击 'Tolerances & Scoring' 选项夹，或者点击 印刷目标窗口 右下角的 右箭头，设定容差范围和评分。



这个 CMYK 主色的 Lab 容差范围以及 TVI 容差范围 是必须的，但是可以被更改来反映你的印刷品和标准之间有多么的准确。

这个 TVI 容差范围被表现为 % 网点。如果 50% 的目标网点是 64% (TVI 数值为 14%)，50% 网点的容差范围为 ±4%，那么对于 50% 青色色彩，按照本例应为为 60% 和 68%之间。同样的容差范围也将应用于25% 和 75%。

ΔE76*ab 和 ΔE2000

pressSIGN 3 允许使用 2 种不同的公式方法来计算 ΔE。ΔE76*ab 是缺省模式，该模式和普遍的应用于ISO 12647-2 的模式相匹配。不幸的是，ΔE76*ab 在灰色和饱和颜色之间不能很好的换算，并且不同的颜色中表现为相同的 ΔE76*ab 会产生不同表现。一个 为 1 的 ΔE76*ab 是非常明显的灰色变化，但是一个为 8 的黄色数值就可能看不见变化。为了避免换算问题，可以使用 ΔE2000。更改到 ΔE2000 引来某些问题 – 不是因其公式本身，而是因为对其他和标准而引用的数值。首先没有公认的 ΔE2000 容差。在使用 ΔE2000 时，你不能说你正在达到 ISO 12647-2。你使用 ΔE2000 时得到的数值将会和使用 ΔE76*ab 非常不同。你 **不能** 只是更改公式，而保持容差不变。一个 ΔE76*ab 数值为 5 的黄色可能相差很小，但是 ΔE2000 数值为 5 的黄色变化极大。如果你在添加标准的时候改变了公式，所有的容差都需要重设。

可选的容差范围

套印 Lab 容差范围 设定 Cyan+Magenta、Cyan+Yellow & Magenta+Yellow 套印的容差范围。点选 'Use Overprint Lab Tolerance' 点选框来将本部分作为通过规范之一。因为在当前的 "现实世界" 油墨套印 Lab 数值和 ISO 标准之间的不同，我们推荐不要使用这个容差。

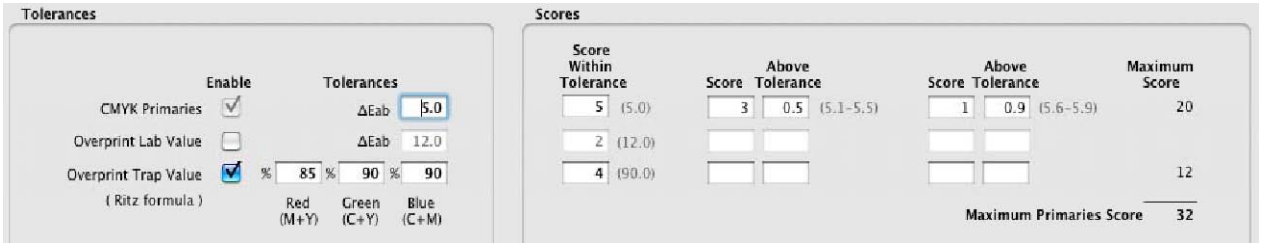
灰平衡 ab 容差范围设定灰平衡色块的 a 和 b 数值和标准之间的接近程度。灰平衡对在 TVI 中进行的改变非常敏感，并在 TVI 容差不通过之前灰平衡一般的都将不通过。

套印陷印容差范围 设定了油墨必须覆盖在另一个油墨之上好坏程度的 通过/失败 标准。

对于纸张，有三个容差范围标准。L、a 和 b。对于纸张，每一个数值都要在容差范围之内才算通过。

设定评分

pressSIGN 有决定对于每一个印刷规范决定是否通过 / 失败的选项，或者使用评分系统来评价印刷印品的质量。



pressSIGN 评分

在上面的例子中，一个印刷的印品的每一个 CMYK 主色是在容差范围为 5.0 的范围之内，评分为 5 点；如果 ΔE 为 5.1 到 5.5 之间，评分为 3 点；如果为 5.6-5.9 之间则得 1 点。主色可以得到的最高评分为 20 点 – 每一个主色满分为 5 点。

套印颜色的 Lab 数值本例中不进行检测

当每一个套印颜色当陷印数值相同或者高于陷印容差的时候，印刷印品评分 4 点。陷印可以得到的最高评分为 12 点 – 每一个的 红色、绿色 和 蓝色 套印最高评分为 4 点。

如果评分中有错误，那么将用警告标记标记出来错误的地方。



错误标识

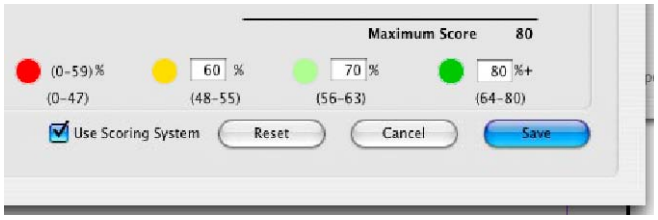
上面的图例中有两个错误：

图示中显示印刷印张中将会对 25% 色彩的 TVI 数值偏差为 3% 以内的评分为 2 点，但是同时又对 25% 色彩的 TVI 数值偏差为 4% 以内也评分为 2。评分必须按比例进行增减。最好的印刷结果才能得到最高评分，评分的降低要按照偏离容差范围的程度进行。

第二个错误也是同样的原因，对 50% 的 TVI 偏差在 4.1 之内评分为 2 点，但是同时又对印刷品中 TVI 目标偏差为 4.2 -4.5 之间的偏差同样记分为 2 点。

通过调整评分方式，你可以对每一个印刷印品进行不同的评价。对比较重要的容差项目，可以赋予更高的评分。

等级



等级

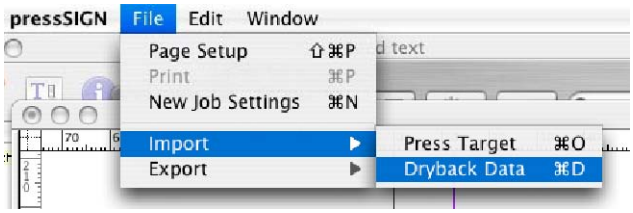
pressSIGN 有 4 的可用的等级，分别以 红色、黄色、浅绿色和深绿色 标记做为标识。以最高评分的百分比进行分级。在上面的图例中，如果进行测试的项目的评分为等于或者高于 80% 的话，将会获得深绿色等级。

点击 'Reset'重设 按钮后，将会将评分和容差的设定返回缺省数值。不选中 'Use Scoring System'使用评分系统 选择框将会回到简单的 通过/失败 系统。

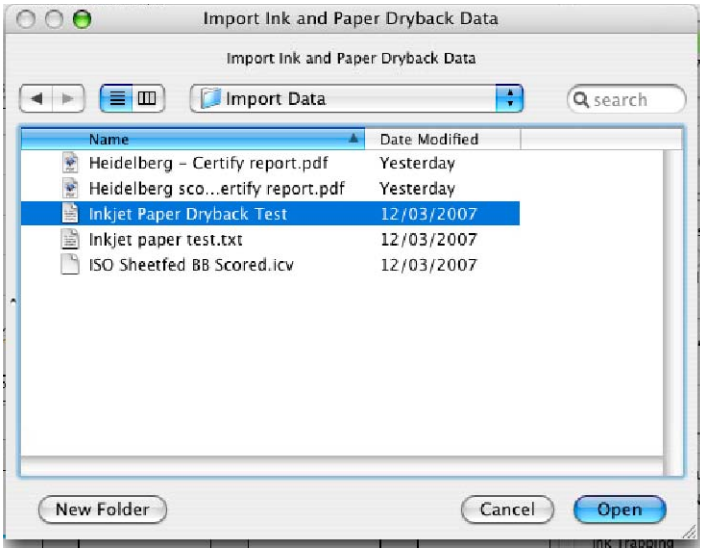
导入和导出数据

pressSIGN 可以导入和导出干燥数据和印刷标准。使用和不同的印刷机/地点完全相同的标准，确保 pressSIGN 在一个测量结果和另外测量结果之间都使用同样的方式进行检测并评分。可以使用迁移过来的同样的干燥信息，一旦对特定的 油墨&纸张组合得到了同样的测量结果，那么这些数据就可以迁移到另一个地方使用。

导入干燥数据

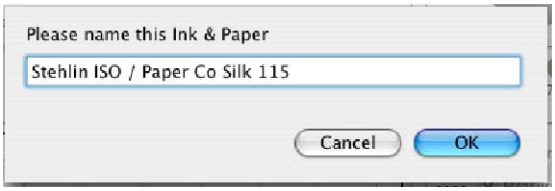


导入干燥数据



选择干燥数据文件

选择干燥数据文件并点击 'Open'



为干燥数据命名