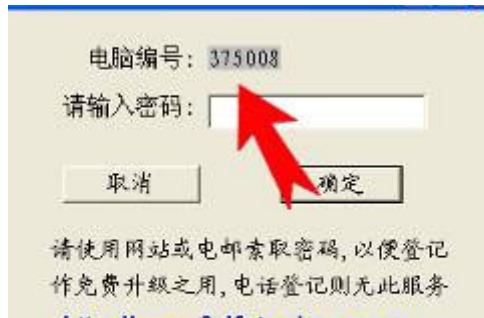


立体幻影照相版使用说明

本软件是受保护,如未注册只能作**试用版**,一切功能正常,惟打印时,图片上会加上标签”SAMPLE”,及不能作光栅测试功能。如需注册,请按下图版左上角上的“**注册**”键,便会见到您的电脑显示一个注册窗,窗上见到一个**电脑编号**,此电脑编号是每部电脑均不相同,请把此号码连同**用户号码**(在安装表格右下角)及零售商名字,利用电邮付来.我们便会立即告知您的密码.如果在我们网站注册,则我们可以保留您的资料,以便日后升级时方便通知您。



每一套软件只能固定用在一部电脑上,因受电脑本身的号码限制,所以不能放在其它电脑上共用,如更改硬盘后,密码便会无效,便需以本软件一半价钱,再重新获取新密码。

本软件是可运行在 WINDOW 2000 及 XP 之上。

如用大的原图,请使用 2000 或 XP 版本. 尽可能使用 XP 版本,因有些功能是与 XP 版本匹配的。

本软件是经常改进,如本文及图与软件有所差异,恕不另行通知,请谅。

重要提示

由于立体图像是需要多层图层构成,所以档案非常之大,如果制作一张 20x24 的立体图,档案会达到 120M,所以建议用户,如需制作大图,必需使用功能强大的电脑。

屏幕设置:最好设定在 1024x768 才能全视,最好不要使用非桌面式的电脑,因屏幕设置是有很大差别。

输入图档:只限 **BMP** 或 **JPG** 格式图片,图档大小约为 200dpi (原尺寸),如发觉打印出来图像有锯齿,便需加大 dpi 了。

制作方法



对位 合成 设置 试线 打印 存档 看图

重作 说明 关于 退出

1、系统设定

- A. 输入光栅片线数
- B. 设定输出尺寸



制作立体照片：

- 1、先选取光栅数据, 设定尺寸, 绿线数, 按下 **设定完成(OK)** 钮。
- 2、把每张图片顺序加载.
- 3、请按**对位**钮开始对焦点位置;
就是把每张图片上的相同的焦点, 对在同一位置上, 例如人物的眼睛. 只需在每张图选定的同一焦点上, 点击一下就可以了, 每图点击一次, 点完所有图, 计算机会提示'对位结束!' 或 OK, 对位后, 人的眼睛会在同一位置上成为焦点, 在立体画面上, 是没有凸出或凹入的感觉, 也是最为清晰的位置(因软件没有将这位置移位), 好像你在拍摄照片时对焦一样.
如果觉得还不够准, 可以再按该按钮, 重新可再对准.
- 4、在立体风暴超级版, 立体幻影变画版及照相版是有**校准线**, 如果需要在输出的图片边沿加上**校准线**, 就勾选“校准线”方栏. **校准线**是方便对光栅时, 用来对齐垂直线的. 只要在光栅覆在**校准线**上, 移动光栅直至**校准线**看到是全黑或是全白色便可. 光栅需要比图略宽 0.5cm, 以便把**校准线**裁去.
- 5、预览效果或裁切, 裁切时是可以将裁切框任意移动及缩放.
- 6、按“合成”按钮开始合成, 合成后, 便可打印及存档.
- 7、存档格式为'bmp'. (试用版及未注册是没有存档功能)
- 8、存盘后的文件可用其它排版软件(如 CORELDRAW) 打印或排版, 来做印刷用.
- 9、图片输出后, 便可与光栅对位及裁切与粘合。

提示：

1. **光栅资料**、**光栅线数**, 是可以更改及储存, 方便日后重用. 一共可记录 15 个数据.
2. 立体画的光栅, 则越厚, 立体感越强.
3. **[像素 PPI]**只是参考用, 不可改变的.
4. **误差调整**, 当打印机有误差时, 可微调光栅线数.

什么是光栅

光栅是一张特殊胶片, 上有一条条线纹, 这等线纹是有粗幼之分, 当放置在立体图片上时, 是要线纹在上, 滑面在下, 否则看不出立体感觉.

线数是指在一英寸宽内有多少条线, 或称光柱 (Lens), 例如 40 LPI (Line per inch 或 Lens per inch), 就是一英寸内有 40 条线纹.

光栅线数的设定

一般图片经过我们的软件处理后, 便会印上很多线纹, 是需要将光栅片盖在图片上, 才能看到立体效果. 光栅片上的光柱纹必需与立体照片上的线纹垂直对准, 并利用双面胶贴, 把它们加以固定才可. 但如使用我们的**魔术相框**, 便不需要粘贴, 因相框已经备有固定相片的作用. 我们的**魔术相框**现时只提供 4 种呎吋, 4R, 5R, 6R 直度及 4R 横度. 如使用我们的**魔术相框**, 光栅线数请设定如下

4R	4 x 6 吋	60.004 LPI	(4x6)
5R	5.2 x 7.5 吋	47.997 LPI	(5x7)
6R	6 x 8.5 吋	41.047 LPI	(6x8)

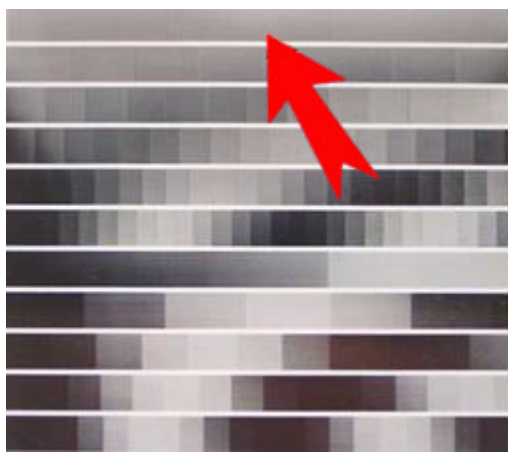
其它光栅片, 请自行订立线数, 线数是可向光栅供应商查询.

购买光栅时, 小心不要贪平宜误购劣质光栅, 因光栅是需要非常精密, 每一条光柱宽度是要相同, 否则便会对线不准, 影响画面. 例如残影, 部份不清晰, 眼花等问题. 当然最好的光栅, 也不可能十全十美, 惟越好的光栅, 线宽越准, 画面也越好, 价钱也越贵.

线数测试

当使用从未用过的光栅片，或新的打印机，便需要进行线条试测，又如发觉使用已知线数打印后，看起来有眼花的感觉，便是线数不准，也需进行线数试测。由于每部打印机打印时，均会有一点点误差，那便要再试测更准确的线数，特别在制作大图时（A4 以上）。

首先，先设定试测用的纸张尺寸（例如 A4），输入已知线数，例如 40.023 LPI，便可打出一张不同线宽的试线图。将光栅放在上面，看看那一组线是最少格，或无格，如果每组都有格，就再选最少格的一组，将其标示 LPI 的数字重复再试，直至找出最接近无格的 LPI 为止



纸张尺寸:	<input type="text" value="A4"/>
打印机 DPI:	<input type="text" value="1200"/>
光栅线数 LP	<input type="text" value="40"/>
试条数量:	<input type="text" value="11"/>
误差宽容度:	<input type="text" value="10"/>

开始试测

按下线数测试按钮 (1)，输入：

[试纸尺寸](#)

最好使用 A4 光面相纸，但如打大图则需设定更大的纸张尺寸。需与制作的打印机相同。

[打印机 DPI](#)

把已知的线数数字输入（一般供货商均会提供的）。

[光栅线数 LPI](#)

是指试纸高度内，一次打印出多少条测试线，条数越多，试线高度越小，在对线时较困难。正常是 11。

[试线数量](#)

[误差宽容度设定](#)

初始设定可使用 10 来试，制作测线时会依据上述输入的 LPI，打出不同比例宽窄距的试线。首先找出最接近的一条，可再将这一条测试线的 LPI 再输入，调低这误差的数值，重新打印，直至求出最接近的线数。

一切设定好了，必需先按下制作键（2），制作完成后存盘。试线图档案，请在在其他它绘图软件（在你将要那个来打印立体图的软件，以求更准确）来打印，并作日后参考用。

备注：请勿使用普通打印纸，最好使用厚身光面相纸，以免纸张收缩，影响准确度

有关光栅测试

光栅测试有些用户觉得不大准确,例如不是全黑或全白,或者一边黑一边白等.其原因是:

1. 目前市面上的打印机,还未能达至超高解像力,在一吋之内打印这么多的幼线,是吃力不讨好.所以你会发觉对粗线是较好的.
2. 打印纸上的墨水未干化开,选用快干纸张较为有利.
3. 光栅的质素差,线条粗幼不平均,就算美国制的最佳光栅,也有此现象,只不过轻微一点,如发觉边黑边白或部份,就是此问题.实际上,目前光栅也未必能达到全黑全白的境界.
4. 测线时观看距离也是一般常错的问题,测线时观看距离是要与将来的输出图片观看距离相同,才可获最佳效果,特别是大图.

如果你的制品是作印刷输出,则只需留心第3及4项便可.

综合上述原因,光栅测试只能作为95%准确参考.所以我们的软件便加上了线数误差调正之功能,以能辅助准确度.使用此功能也不一定可解决上述第3项,但1,2,4项则绝对有帮助.一张优良之制作,准确度是非常重要的,特别是变画及立体大图(A4以上).A4以下的小图,则参照厂家提供线数则已足够了.

常反复阅读本文,会帮助您更容易使用本软件,同时也希望您能在我们的网站登记,或电邮您的联系数据给我们,以便我们有什么更新版本,或读我档案,便可以实时传送给您,我们也会将一些用户问题的解答,加在本读我档案来作更新.

电邮: software@lpi-hk.com

网址: www.lpi-hk.com