

对列管理
PL1000通过TCP/IP同切片电脑的Service通讯
发送Json数据格式获取任务信息（完成，未完成）.Service里面通过jobQueue.xml来记录任务信息。
任务信息里面有，【发送方 发送时间 开始时间 完成时间 任务结果。任务名称，任务预览图地址】

Start

前期检查

- 设备是否在正常运行
- 喷头是否正处于打印状态

载入任务

- 初始化驱动，通知切片电脑开始切片了【说明这个时候已经知道要执行的任务了】
- 初始化马达
 - 开启气路
 - 墨路自动填充
 - 气压恢复【挤完墨也要恢复下】
 - 开启喷头自动加墨
 - 闪灯警告，停止喷头闪喷
 - 通知PLC初始化（M42I）
 - 滚筒打开.Z会初始位
- 初始化喷印部分
 - 获取打印地址（配置文件里面的地址+打印的文件名称）
 - 获取打印通道

设置打印参数

- 设置温度，参数来自配置文件
- 设置时钟源，闪喷后需要重新设置位外部编码器触发
- 载入波形文件，设置电压
- x去打印初始位置
- 喷头编码器归零，设触发是怎么算出来的
 - 根据偏移方向的设置计算出来的，比如X方向偏移 2mm开始打印。当光栅尺归零后，计算出 2mm对应的脉冲值，然后触发。

初始化喷印服务

- 初始化喷头
- 等待切片文件出现，Object.xml 然后解析它，得到空白，支撑，实体的灰度值，x,y,z的DPI，和最小支撑层数。

开始打印

- 添加要打印的图像（当前层和，IsSave).第一次在图像开始时候传，其他时候都是在打完一层时，Y轴回原点时候传）
 - 根据文件层数，计算出12pass的起终喷嘴数组
 - 1 3 通道的起始喷孔和终止喷孔保持一致，13可禁用孔位24个， 每pass跳孔4
 - 2通道可禁用12个， 每pass跳孔2
 - 计算两个通道的可选起始喷嘴范围为（0，最大禁用数量 - 4pass * 通道跳孔数），然后在里面选择起始喷孔。
 - 【每pass的起始、终止喷孔数】
 - 起始喷孔 = 起始喷孔+每pass跳孔数*pass;
 - 终止喷孔 = 总喷孔数 - 可禁用孔 + 本pass起始孔
- 拿到分割参数SwatheSplitCfgEx
 - 文件名
 - 喷孔数组
 - 单色喷孔拒数
 - 支撑 和实体的灰度值
 - 是否强制越过某通道
 - 是否保存分割图形，保存地址
- 将SwatheSpliCfgEx传给PrintApiModule
 - 然后再给PrintModule
 - 在PringImageHelper.ExecSplitImageTask里面将SwatheSpliCfg参数填满，然后调用3DPrintModule的HSGenSwathelInfoFromFile，抽取图像 并将结果PrintSwathelInfo传出来。
 - 3DSpringModule的HSGenSwathInfoFromFile: 检查文件，读取文件，设置分割参数，
 - ImageSpliHelper.SpliIntoSwathelInfoSet开始分割图像
 - 如何确定某通达是否需要打印
 - 配置里面有强制越过某个通道，这个优先级最高
 - 通道数 = 图形的高度/（4pass * 可用喷孔数 * 2）
 - 创建两幅图像，支撑和实体设置三通道都为空，图像大小 = w * H(一个像素（8bit） = 一个字 节)
 - 抽取图像时候，某个小pass里面有支撑或者实体才判定该通道需要打印。
 - 分割成功后设置真实的通道是否打印，然后将图像打包传给驱动器，并清理生成数据过程中的内存。
- 开始运动打印