

# Manual NS-45H-230-4 – Tradução Oficial Completa

---

Prezado cliente,

Olá!

Agradecemos seu apoio e confiança na terceira geração da nova plotadora a jato de tinta Yinghe. A plotadora Yinghe integra tecnologias avançadas do setor, tanto nacionais quanto internacionais. É equipada com um sistema inteligente e totalmente automático de alimentação e recolhimento de papel, e utiliza cartucho de tinta HP modelo HP45, possibilitando a impressão com tecnologia de dois, três ou quatro bicos. Oferece desempenho estável, operação simples e excelente relação custo-benefício, sendo especialmente indicada para a indústria do vestuário. Esperamos sinceramente receber suas sugestões durante o uso de nossos produtos. Sua satisfação é o nosso maior desejo!

3. Ao utilizar a fonte de alimentação do equipamento, certifique-se de que esteja devidamente aterrada.

— Caso contrário, o acúmulo de eletricidade estática poderá causar sérios danos à plotadora.

4. Pessoas não qualificadas não devem desmontar ou modificar o equipamento.

— Isso pode causar incêndios ou instabilidade no funcionamento.

5. Não coloque as mãos próximas à cabeça de impressão durante o funcionamento da máquina. Não a mova manualmente ou rapidamente quando desligada.

— Movimentos bruscos podem gerar corrente instável e danificar a placa principal do equipamento.

6. Não continue utilizando o equipamento caso ocorram condições anormais (como cheiro de queimado, fumaça, ruídos anormais, etc.).

— Desligue imediatamente a fonte de alimentação, verifique o problema e, se necessário, entre em contato com um técnico qualificado.

7. Mantenha a superfície da máquina limpa e evite a entrada de líquidos ou objetos estranhos.

— Isso pode causar curto-circuito na placa eletrônica e até incêndios.

8. Caso a máquina fique longos períodos sem uso, retire o cartucho de tinta, levante a roda de pressão do papel e desligue o cabo de energia.

Instalação e descrição do software de gerenciamento de saída:

O software de gerenciamento permite a impressão de arquivos no formato \*.PLT a partir de softwares de modelagem como Lectra, Gerber, PGM/Optitex, etc. Ele exibe o progresso da impressão em tempo real e possui tecnologia automática de limpeza de bico de impressão.

Copie o software da plotadora para qualquer disco fora da unidade do sistema (ex: D:\Yinghe).

### 1. Instalação do programa:

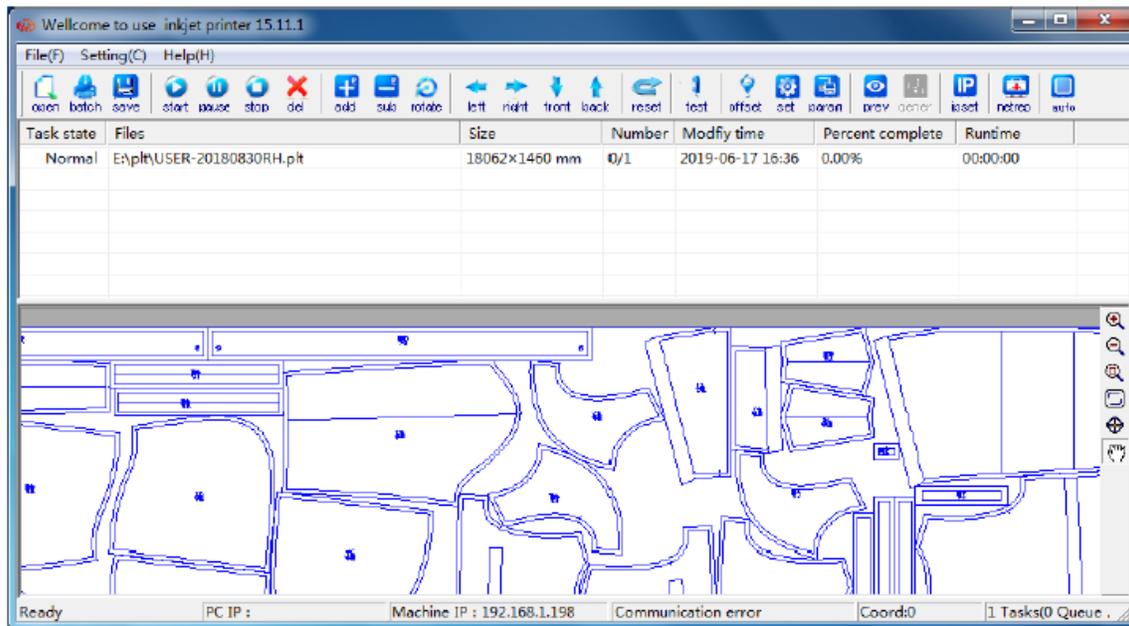
O software é portátil e não requer instalação. Caso o arquivo não seja executado corretamente, utilize o instalador 'output center does not run install this file'. Reinicie o computador após concluir a instalação. Você pode criar um atalho para a área de trabalho.

### 2.1 Interface geral:

A interface é composta por quatro partes: barra de ferramentas, lista de arquivos, área de visualização e barra de status.

A barra de ferramentas permite operar os arquivos e definir parâmetros da máquina. A lista de arquivos exibe o nome, largura, cópias, data de criação, etc.

A área de visualização permite ampliar/reduzir os arquivos e acompanhar o progresso da impressão. A barra de status mostra o IP, status de funcionamento e coordenadas.



### 2.1.2 Principais botões da barra de ferramentas:



Iniciar impressão,



Pausar o documento atual



Parar documento atual.



Excluir arquivo permanentemente.



Ajustar número de cópias.



Rotacionar 90 graus.



Testar saída de tinta.



Defina o ponto de início da impressão da direção da tinta do conteúdo impresso. Se o valor for grande, a impressão começará no meio e, se o valor for pequeno, a impressão começará na lateral.



Consulte 2.2 Configurações de parâmetros do plotter para configurações detalhadas.



Visualize os gráficos do arquivo após a operação.



Botão de alternância para impressão automática.



Este botão no lado direito da página pode selecionar a seção de início da impressão. Se a impressão não for concluída devido a falha de energia ou atolamento de papel durante o processo de impressão, esta função pode realizar a seleção da seção de impressão do conteúdo.

## 2.2 Configuração dos parâmetros da plotadora:



Na primeira utilização, clique no ícone 'parâmetros da máquina' (senha: 123456). O técnico de fábrica já configurou parâmetros como modelo, versão, data de fabricação, etc. Ajuste a posição dos bicos (exemplo: bico 1 = 0, bico 2 = -370). Se houver desalinhamento na impressão, altere os valores. Configure velocidade de alimentação e do carro de impressão.

A tela de configuração 'Profession Config' apresenta os seguintes controles:

- Jet Switch:** Uma tabela com 4 linhas (Jet1 a Jet4) e 2 colunas (Jet Switch e Jet Pos).

| Jet Switch                                | Jet Pos |
|---|---------|
| Jet1: <input checked="" type="checkbox"/> | 0       |
| Jet2: <input checked="" type="checkbox"/> | -370    |
| Jet3: <input type="checkbox"/>            | -738    |
| Jet4: <input type="checkbox"/>            | -1105   |
- comeback Pos:** Uma tabela com 4 linhas (Jet1 a Jet4) e 1 coluna (comeback Pos).

|         |
|---------|
| Jet1: 5 |
| Jet2: 6 |
| Jet3: 8 |
| Jet4: 9 |
- Line correction:** Uma tabela com 4 linhas (right side, left side, Right Buffer, Left Buffer) e 1 coluna (value).

|                  |
|------------------|
| right side: 0    |
| left side: 3     |
| Right Buffer: -8 |
| Left Buffer: -20 |
- Feed Paper speed:** Três botões de opção: high, mid (selecionado), low.
- Car Speed(Serve):** Três botões de opção: high, mid (selecionado), low.
- Jet Setting:** Quatro botões de opção: 1jet, 2jets (selecionado), 3jets, 4jets.
- distances of Line:** Uma tabela com 4 linhas (1jet, 2jets, 3jets, 4jets) e 1 coluna (distance).

|       |      |
|-------|------|
| 1jet  | 700  |
| 2jets | 1430 |
| 3jets | 2120 |
| 4jets | 2820 |
- Botões 'Cancel' e 'OK'.

Quando a máquina sai da fábrica, o técnico responsável já ajustou os parâmetros relevantes do equipamento, incluindo os parâmetros de movimento, modelo, número de série, versão, data de envio, etc., que estão colados na parte traseira direita do trilho guia da máquina (no lado do interruptor). Por favor, conserve corretamente essas informações, pois são importantes para manutenções futuras e validação da garantia.

### Configuração da posição dos bicos:

(tomando como exemplo o modelo com dois bicos)

Defina a posição relativa entre os dois bicos para que a imagem impressa por ambos em um único movimento do carro de impressão forme uma linha reta.

- O "bico 1" é o bico dianteiro direito e seu parâmetro é 0 por padrão, portanto não precisa ser ajustado.
- O "bico 2" é o segundo bico, que deve ser ajustado com base na posição do bico 1. O valor padrão geralmente é -370.

Se a imagem impressa em um único movimento estiver desalinhada, ajuste o parâmetro do bico 2.

Por exemplo:

: Se houver deslocamento para a esquerda ou para a direita, aumente ou diminua o valor do parâmetro 2 em 1 unidade por vez.

### Velocidade de alimentação de papel:

Refere-se à velocidade com que o papel é alimentado. Possui três níveis: alta, média e baixa. A configuração de fábrica é a velocidade média.

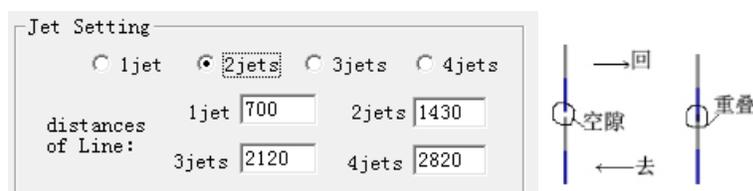
### Operação do carro de impressão (spray truck):

Refere-se à velocidade de deslocamento do carro de impressão para frente e para trás. Também possui três níveis: alta, média e baixa. A configuração de fábrica é velocidade média.

### Configuração dos bicos:

O ajuste da distância de alimentação de papel por passo do motor de passo no sentido de alimentação refere-se ao espaçamento entre as linhas impressas em dois movimentos consecutivos do carro de impressão.

Se houver sobreposição ou lacuna entre essas linhas, esse valor deve ser ajustado.



Para facilitar a visualização, na figura, a linha azul representa a linha impressa pelo bico nº 1, enquanto a cinza representa a do bico nº 2.

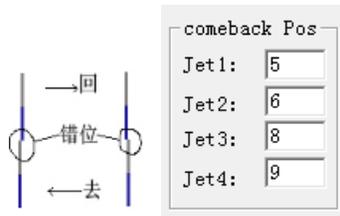
Se houver lacunas ou sobreposições na figura, aumente ou diminua o valor de ajuste relacionado aos bicos para corrigir o desalinhamento.

#### Correção de alinhamento cinemático:

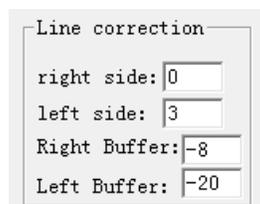
Quando os dois cartuchos de tinta imprimem uma linha reta, pode ser necessário ajustar o desalinhamento lateral (esquerda e direita) entre as duas passagens do carro de impressão. Como ilustrado na figura, esse valor pode ser ajustado para que o traço final seja uma linha contínua e reta.

As velocidades alta, média e baixa correspondem à velocidade de operação do carro de impressão (spray truck).

Os parâmetros de fábrica são definidos com velocidade média, sendo essa também a recomendada para impressão padrão.



Se a saída de tinta de dois cartuchos de tinta for desenhada em linha reta, e a linha central do carrinho de tinta for desenhada em linha reta, e os lados esquerdo e direito estiverem ligeiramente desalinhados, os parâmetros dos lados esquerdo e direito podem ser ajustados para compensação, conforme mostrado na figura a seguir: (o intervalo é de 5`10, consulte os parâmetros impressos de fábrica)



Correção da fiação esquerda e direita: quando houver um leve deslocamento entre os lados esquerdo e direito da fiação para frente e para trás, ajuste este parâmetro para compensar, e a faixa efetiva deste valor é de -3 a 3; Distância de mudança de velocidade esquerda e direita: para "correção da fiação esquerda e direita", este valor refere-se ao comprimento da distância de mudança de velocidade corrigida pela fiação; Buffer esquerdo e direito: a distância de frenagem entre os lados esquerdo e direito. O parâmetro geral é o padrão. Se houver colisão de bordas ou a linha da borda do bico não for impressa, o buffer esquerdo será -7 por padrão e o buffer direito será -5 por padrão, ajustando este parâmetro.

## 2.3 Configurações do sistema:

### 2.3.3 Configuração de desenho, compensação de coeficiente de erro (correção de precisão)

|             | Set Size | Prac Size | Scale |
|-------------|----------|-----------|-------|
| Paper       | 500      | 500       | 1     |
| Paper Width | 500      | 500       | 1     |

|             | Set Size | Prac Size | Scale    |
|-------------|----------|-----------|----------|
| Paper       | 500      | 508       | 0.984252 |
| Paper Width | 500      | 486       | 1.028807 |

O comprimento do papel "refere-se à direção de entrada e saída do papel, e a "largura do papel" refere-se à direção do movimento para a esquerda e para a direita do desenhista.

Esta configuração é usada para ajustar o erro de tamanho impresso.

Esta configuração é usada para ajustar o erro de tamanho impresso. Etapa: primeiro defina o parâmetro como "antes da depuração" na figura superior esquerda e, em seguida, imprima um bloco de 500 mm x 500 mm "antes da depuração" na figura superior esquerda e, em seguida, imprima um diagrama de blocos de 500 mm x 500 mm. Após a impressão, pavimente o tamanho do diagrama de blocos impresso com um diagrama de blocos. Após a impressão, pavimente o tamanho do diagrama de blocos impresso com uma régua e, em seguida, preencha a régua e, em seguida, preencha a posição correspondente, conforme mostrado em "após a depuração".

### 2.3.4 Alimentação de impressão

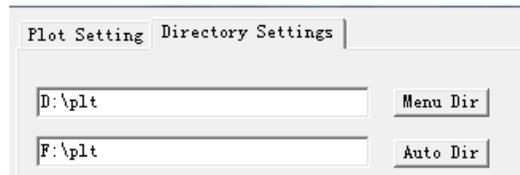
|                    |     |
|--------------------|-----|
| before print (ms): | 0   |
| after print (ms):  | 120 |

Defina o tempo de alimentação automática de papel antes ou depois da impressão, que pode ser definido de acordo com as necessidades reais, geralmente 0 por padrão;

| Pagination Setting (Unit:mm) |   |
|------------------------------|---|
| Page                         | 1800 <input checked="" type="checkbox"/> Pagination |
| Page Interval                | 100 <input checked="" type="checkbox"/> Split joint |

A largura do papel é geralmente maior que a largura do papel da bobina por padrão. A configuração padrão é 1880. Se a largura do papel a ser impresso for maior que o tamanho da bobina, defina a largura do papel como a largura do cilindro de papel. Por exemplo, para papel de 1,83 mm, defina aproximadamente 1800; para papel de 160 mm, defina a largura do papel como 1550 mm para imprimir o layout com 1850 mm de largura de tecido. O

espaçamento entre páginas refere-se à distância entre páginas, que geralmente é 100 por padrão.



Como mostrado acima

"Abrir diretório" refere-se à configuração para abrir o arquivo de impressão de uma pasta especificada e exibi-lo na lista; "Diretório compartilhado"  significa definir o caminho de leitura do diretório de impressão automática. Marque para entrar no diretório de impressão automática. Se não estiver marcada, a impressão não será feita automaticamente. Observação: o diretório manual e o diretório automático não podem definir uma pasta.



A condição de linha de 1 - 8 pixels pode ser definida. Quanto maior o pixel, mais espessa a linha.

Geralmente, 3 imagens são selecionadas por padrão.

## 2.4 Configurações de conexão do plotter e do computador

Configurações ;

Pressione e segure o botão de pausa no teclado da máquina antes da primeira impressão online

A plotter adota o modo de transmissão de rede ideal e seu princípio de conexão é definir o IP do PC e da plotter no mesmo segmento de rede, AS 192.168.1.\*\*\*.

A configuração de IP de fábrica da plotter é 192.168.1.198. Abra a barra de ferramentas

do software de gerenciamento de saída.  Senha "123456". Acesse para ver as informações de IP da máquina, conforme mostrado na figura a seguir:

Neste caso, basta definir o IP do computador conectado ao plotter como 192.168.1.\*\*\*.

Um diagrama do caminho entre o computador e a impressora.

Ilustração 1: o método de configuração em que o cabo de rede da impressora é conectado diretamente à porta de rede atrás do host do computador, o computador não conseguirá



acessar a

Problemas comuns e soluções:

Q1: Plotadora não liga? Verifique cabo de energia, chave e fusíveis. Verifique se o interruptor de alimentação do host está com defeito ou se o fusível do interruptor está queimado; 3. Verifique se o cabo de alimentação está danificado;

Q2: Arquivo enviado, mas não imprime? Verifique cabo de dados, se está pausada ou formato do arquivo (\*PLT).

A2:1. Se a linha de dados está conectada corretamente ou se as duas extremidades estão com mau contato;

2. Verifique se a impressora está conectada ao computador;

3. Se o painel de teclas do plotter pausa a impressão pressionando "imprimir/pausar";

4. Verifique se o formato do arquivo é \* PLT;

5. Se o arquivo do software estiver danificado ou o Windows estiver anormal, é necessário reinstalar o software ou o sistema do computador;

Q3: Impressão para subitamente? Verifique se a tarefa foi concluída ou se houve queda de energia ou problema na rede.

1:Verifique se a tarefa de saída foi impressa;

2: Se a transmissão de dados for interrompida devido ao desligamento repentino ou reinicialização do computador durante o processo de impressão;

3. A porta do cabo de rede atual cair ou o cabo de rede tiver problemas, resultando em transmissão anormal;

4. Operação anormal;

Q4: Linhas sem tinta? Verifique cartucho, contatos e qualidade do cartucho.

A4:1. O cartucho de tinta não está em bom contato com a placa de contato;

2. Verifique se há danos no contato do cartucho de tinta e da placa de contato;

3. Verifique se o cartucho de tinta está esgotado;

4. Mau contato ou danos na placa de contato ou na placa de controle;

5. Se a qualidade do cartucho de tinta for ruim, compre um cartucho de tinta de alta qualidade novamente;

Q5: Linhas desalinhadas? Ajuste parâmetros dos bicos e passo.

A5:1. Se o parâmetro de posição do bico não estiver definido ou a posição do bico estiver deslocada, é necessário ajustar o parâmetro de configuração do bico;

2. Se a configuração do parâmetro de passo for muito grande ou muito pequena, ajuste o parâmetro de passo do grupo de bicos;

Q6: Papel não entra ou sai corretamente? Verifique barra de equilíbrio, sensor ou conexões internas.

A6:1. A barra de equilíbrio não está posicionada corretamente. Verifique se a barra de equilíbrio está posicionada na profundidade do slot do cartão.

2. Se o indutor estiver danificado, verifique manualmente se o motor gira quando o sensor estiver próximo à superfície.

3. A fixação do dispositivo e a placa de circuito estão soltas.