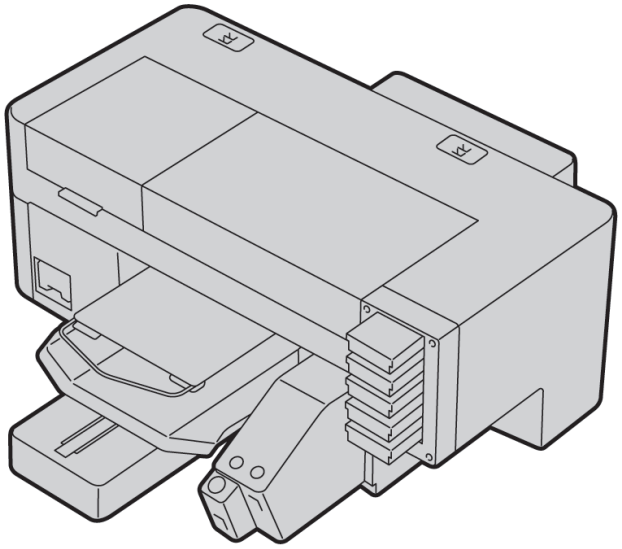
GTX300NC

专用

服装数码打印机

使用说明书Ver. 1.0



使用产品前，请务必阅读本说明书。

请妥善保管本说明书，以便在需要时可随时取阅。

仅能由受过安全操作培训的人员使用本机。

目录

Chapter 1 安全使用注意事项.....8
1.1 安全相关的标识及其含义.....8
1.2 安全注意事项.....9
1.3 警告标签.....15
Chapter 2 使用前.....17
2.1 必读事项.....17
2.2 随附零件.....21
2.3 其他应准备物品.....22
2.4 各部位的名称和功能.....24
2.4.1 前面.....24
2.4.2 右侧面.....25
2.4.3 左侧面/背面.....26
2.4.4 本体罩盖内部.....27
2.4.5 压板下部.....28
2.4.6 操作面板.....29
Chapter 3 菜单一览.....32
Chapter 4 设置和准备.....36
4.1 设置打印机.....36
4.1.1 设置废油墨罐.....38
4.1.2 调整水平度.....39
4.2 打印机电源.....44
4.2.1 接通电源.....44
4.2.2 切断电源.....45
4.2.3 停电等短时间内无法恢复时.....46
4.3 连接打印机和PC（Windows时）.....47
4.3.1 安装打印机驱动程序.....48
4.3.2 使用USB2.0线缆连接时：在PC中添加打印机.....49
4.3.3 使用LAN线缆连接时：设置IP地址.....51
4.3.4 使用LAN线缆连接时：在PC中添加打印机.....55
4.4 连接打印机和PC（Macintosh时）.....60
4.4.1 安装打印机驱动程序.....61
4.4.2 使用USB2.0线缆连接时：在PC中添加打印机.....62
4.4.3 使用LAN线缆连接时：在PC中添加打印机.....66
4.5 调整.....71

4.5.1 更换打印头后的初始设定....72
4.5.2 调整喷出时间....74
4.5.3 调整压板进给....75
4.5.4 对齐白色和彩色的位置....76
4.5.5 喷嘴检查图案显示时间的设置....77
4.5.6 白色油墨循环预约时间的设置....79
4.6 移动打印机....82
Chapter 5 创建打印数据....83
5.1 应用程序类型....83
5.2 使用Brother GTX300 FileOutput发送打印数据（仅Macintosh）....85
5.3 使用其他应用程序....86
5.3.1 使用Adobe Photoshop时....86
5.3.2 使用Adobe Illustrator时....93
5.4 设置使用白色油墨打印数据的驱动程序....100
5.4.1 设置打印机驱动程序....100
5.4.2 选择压板尺寸....102
5.4.3 选择打印方法....104
5.4.4 选择油墨种类....105
5.4.5 选择模式....106
5.4.6 选择分辨率....107
5.4.7 设置白色油墨....109
5.4.8 设置是否使用底材的黑色....113
5.4.9 设置是否使用复合路径打印....114
5.4.10 设置白色油墨....115
5.4.11 设置画质....118
5.4.12 设置彩色平衡....119
5.4.13 指定打印方向....120
5.5 设置仅使用彩色或黑色油墨的打印数据的驱动程序....121
5.5.1 设置打印机驱动程序....121
5.5.2 选择压板尺寸....123
5.5.3 选择油墨种类....125
5.5.4 设置是否使用复合路径打印....126
5.5.5 设置彩色油墨....127
5.5.6 设置画质....129
5.5.7 设置彩色平衡....130

5.5.8 指定打印方向.....131
5.6 使用实用软件.....132
5.6.1 使用调色板.....132
5.6.2 将"RGB=255"替换为"RGB=254"（仅Photoshop）.....132
5.6.3 确认颜色样本.....133
5.6.4 在压板贴纸上打印网格线.....135
5.6.5 调整油墨量.....136
5.6.6 打印高光检查图案/遮光检查图案.....137
5.6.7 确认喷出时间.....139
5.6.8 确认压板进给的设置.....140
5.6.9 确认打印位置.....141
Chapter 6 基本的打印.....142
6.1 基本的打印流程.....142
6.2 开始打印前要执行的作业.....143
6.2.1 确认、处理废墨.....143
6.2.2 确认、补充清洗液.....144
6.2.3 每天搅拌白色油墨.....145
6.2.4 打印头喷墨确认.....150
6.3 预处理打印品.....151
6.3.1 准备预处理剂.....151
6.3.2 稀释预处理剂.....154
6.3.3 涂抹预处理剂.....156
6.3.4 定影预处理剂.....163
6.4 调整压板.....165
6.4.1 更换压板.....165
6.4.2 调整压板高度.....167
6.5 安装打印品.....178
6.6 发送/读取打印数据.....184
6.6.1 从ARX3文件的预览画面发送打印数据.....184
6.6.2 从应用程序发送打印数据.....190
6.6.3 从USB存储器读入打印数据（ARX3文件）.....193
6.7 打印.....197
6.7.1 打印1张.....197
6.7.2 打印多张.....198
6.7.3 从接收记录打印.....199

6.7.4 检查压板高度后再进行打印 199
6.8 打印预约 200
6.8.1 可预约打印的时间 200
6.8.2 打印开始时间 200
6.8.3 无法开始打印的情况 201
6.8.4 取消打印预约 201
6.9 从压板上取下 202
6.10 定影油墨 203
6.10.1 通过热转印定影油墨 204
6.10.2 通过传送带式烘箱定影油墨 205
6.11 定影粉末 206
6.12 转印至打印品 207
Chapter 7 为了确保打印质量/延长产品使用寿命 208
7.1 定期执行事项 208
7.1.1 更换油墨袋 208
7.1.2 补充清洗液 213
7.1.3 清扫和更换维护零件 215
7.1.4 清扫喷嘴护板、抽吸盖帽 216
7.1.5 更换刮板 223
7.1.6 更换盖帽垫片、盖帽泡沫 227
7.1.7 更换冲洗用吸收材料 231
7.1.8 更换喷雾风扇过滤器 234
7.2 需要时的执行事项 237
7.2.1 调整字车速度 237
7.2.2 打印喷嘴检查图案（确认打印头） 238
7.2.3 排气清洁 240
7.2.4 打印头清洁 241
7.2.5 白色油墨循环 243
7.2.6 清扫字车板 244
7.2.7 处理废墨 247
7.3 长时间不使用时 248
7.3.1 长时间不使用时：2周以内 248
7.3.2 长时间不使用时：2周以上 249
Chapter 8 其他设置 250
8.1 设置打印方向 254

8.2 设置压板障碍物传感器.....255
8.3 设置压板下降过多传感器.....256
8.4 设置低温下限打印模式(DTF).....257
8.5 设置低温打印模式.....258
8.6 设置高温打印模式.....259
8.7 自动删除打印数据.....260
8.8 墨盒拆卸检查.....261
8.9 设置自动清洁.....262
8.10 设置擦拭频率.....264
8.11 设置冲洗间隔时间.....265
8.12 设置冲洗量.....266
8.13 设置面板背景模式.....267
8.14 调整画面背光灯.....268
8.15 设置自动画面关闭时间.....269
8.16 设置菜单超时时间.....270
8.17 设置温度显示.....271
8.18 设置预览显示.....272
8.19 设置文件名显示.....273
8.20 设置日期格式.....274
8.21 调节扬声器音量.....275
8.22 USB存储器的格式.....276
8.23 设置IP地址.....277
8.24 设置网络过滤.....279
8.25 设置快捷按钮.....280
8.26 显示消耗品的使用情况.....282
8.27 显示油墨使用期限.....282
8.28 显示累计打印张数.....283
8.29 墨盒拆卸记录.....284
8.30 循环时间确认.....285
8.31 显示温度湿度信息.....286
8.32 确认通信设置.....287
8.33 设置语言.....288
8.34 显示版本.....289

8.34.1 更新固件.....290
Chapter 9 故障排除.....291
9.1 发生故障时.....291
9.2 解决打印质量问题.....294
9.2.1 如何修复不喷墨喷嘴.....300
9.2.2 清扫喷嘴面周围.....303
9.2.3 清扫打印头喷嘴.....306
9.2.4 更换打印头.....309
9.2.5 重新导入油墨.....318
9.3 专用菜单.....319
9.3.1 清洗盖帽.....319
9.3.2 打印机运输准备.....319
9.3.3 详细版本信息.....319
9.4 获取日志文件.....320
Chapter 10 错误信息.....322
Chapter 11 规格.....338
11.1 装置.....338
11.2 软件.....339
11.3 油墨、清洗液、预处理剂.....340
11.3.1 油墨.....340
11.3.2 清洗液.....340
11.3.3 预处理剂.....341
11.4 消耗品、选购件、备用零件.....342

Chapter 1
安全使用注意事项

非常感谢您本次选购Brother产品。

使用前请仔细阅读"安全使用注意事项"以及使用说明。

1.1 安全相关的标识及其含义

本使用说明书以及产品中使用的标识和图形符号有助于安全正确地使用产品，防止您和他人受到伤害或损伤。

其标识和含义如下所示。

标识

⚠ **危险**	表示如果无视该标识并进行错误使用，则会导致死亡或重伤的内容。
⚠ **警告**	表示如果无视该标识并进行错误使用，则可能会导致死亡或重伤的内容。
⚠ **注意**	表示如果无视该标识并进行错误使用，则可能会导致轻伤或中度伤害的内容。
重要	表示如果无视该标识并进行错误使用，则可能会导致财产损失的内容。
提示	表示使用时的注意事项、限制事项等的内容。

图形符号

	表示"禁止事项"。
	表示"禁止沾水"。
	表示"禁止拆解"。
	表示"禁止触摸"。
	表示"必需事项"。
	表示"务必连接地线"。
	表示"立即拔下电源插头"。

1.2 安全注意事项

基本事项

危险

- 

触碰高电压部位可能导致重伤。切断电源，请等待5分钟之后拆下罩盖。

警告

- 

本机仅能由受过安全操作培训的人员使用。

- 

本机不适合在可能有儿童出现的场所使用。

- 

为了防止发生事故和故障，请勿改装机器。对于因改装造成的事故或故障，本公司概不负责。

- 

请勿用湿手触摸电源插头。否则可能导致触电。

- 

请勿将本机与液体接触。否则可能导致火灾、触电或故障。

- 

请勿在本机上放置装有液体的容器。

- 

出现以下情况时，应立即切断电源，拔下电源插头，并联系购买本机的经销店或受过培训的技术人员。

– 异物或液体侵入本机内部时
– 本机掉落时
– 本机冒烟或有异味时

发现上述等异常情况时
如果继续使用，则可能导致火灾、触电或故障。

⚠ 注意

- 

  本机出现故障时，请联系购买本机的经销店或受过培训的技术人员。

- 

  请在通风良好的场所使用。热定影打印品时会产生少许异味。

开箱、移动、设置

⚠ 警告

- 

  本机的开箱、移动及设置，仅可由受过培训的技术人员进行。

- 

  请勿放置在灰尘多的场所。如果灰尘堆积在本机内，则可能导致火灾、触电或故障。

- 

  抬起本机时，请保持水平，避免本机倾斜。否则可能导致本机掉落，造成人员受伤或产品故障。

- 

  从包装材料中抬起或移动本机时，作业前请先清理好脚下区域，确保安全后再进行作业。否则可能导致倾倒或本机掉落，造成人员受伤或产品故障。

- 

  请接地。否则可能导致触电或误操作。

- 

  请勿强行弯折或挤压软线。否则可能导致火灾或触电。

- 

  请勿用手移动压板。否则手指可能卷入驱动部位，导致人员受伤。

- 

  拆下压板基座时，请先单独拆下压板顶板。否则可能导致压板基座和顶板意外脱开并掉落，造成人员受伤。

⚠ 注意

- 

本机重量为115千克。移动或设置时，请按照正确方式握持本机。否则可能导致本机掉落，造成人员受伤或产品故障。

- 

本机下部配有调节脚。请注意避免调节脚卡在设置台上。

- 

请勿放置在不稳定的场所，如晃动的台子上或高架上。否则可能导致倾倒或掉落，造成人员受伤或产品故障。另外，放置本机台子的负载承受能力应在150千克以上，宽度90厘米以上×进深60厘米以上。

- 

请勿放置在受其他机械振动影响的场所。否则可能导致打印质量下降、本机掉落，造成人员受伤或产品故障。

- 

设置完成前，请勿连接电源插头。如果误接通电源，则本机工作可能导致人员受伤。

- 

请勿坐在本机上或将重物置于本机上。否则可能导致倾倒或掉落，造成人员受伤。

- 

注意，请勿触碰背罩盖上侧安装部位的卡爪。否则可能导致受伤。

重要

- 

本机下部安装有4个调节脚及防倾倒橡胶支脚。设置时，请确保防倾倒橡胶支脚不会脱离台子。

打印

⚠ 警告

- 

手指或身体请勿靠近旋转的风扇。否则可能卷入其中并导致受伤。

⚠ 注意

- 

请在本机前方预留足够的空间。否则可能会被压板夹住导致受伤。

- 

运行期间，请勿用手触摸打印品。否则可能导致受伤，如夹伤手。

- 

通电期间，切勿将手伸入各罩盖内。请勿触碰可移动部位，否则可能导致受伤。

- 

由于通过喷雾器或预处理剂涂抹装置涂装预处理液时喷雾会飞散，因此，作业时请佩戴聚氯乙烯手套、面罩以及用于防止液体飞沫的护目镜并进行充分通风。

重要

- 

请勿用手移动压板。否则可能导致故障。

- 

请勿在本机前方放置物品。否则可能导致压板遭受撞击并破损。

- 

如果注入不同版本的油墨，可能会对打印质量产生意想不到的影响。

维护

⚠ 注意

- 关闭本机罩盖时，请注意不要夹住手指。否则可能导致受伤。
- 更换打印头时，请注意避免碰撞、摩擦、夹住手或手指。否则可能导致受伤。
- 安装油墨袋时，请勿触碰墨盒内部零件的边缘。否则可能导致受伤。
- 请勿饮用油墨、填料、清洗液、预处理剂、废液等液体及油脂。否则可能导致腹泻、呕吐。请放置在儿童接触不到的地方。
- 如果眼睛或皮肤接触到油墨、填料、清洗液、预处理剂、废液等液体及油脂，则可能引起发炎。请勿拆解油墨袋。进入眼睛内时请勿揉搓，应立即用水冲洗。
- 定期维护时等，通电期间将手伸入罩盖内时，请根据本说明书的作业内容进行作业。
- 更换零件、安装选购件时，请使用本公司的原装零件。对于因使用非原装零件而导致的事故或故障，本公司概不负责。
- 请按照使用说明书中的步骤更换零件、安装选购件。如果按照错误的步骤操作，则可能导致受伤或故障。

其他

备注

- 

  请在不受电源线路噪声或静电噪声等强电气噪声影响的环境下使用。强电气噪声可能导致本机误操作。

- 

  请在电源电压波动在额定电压±10%以内的环境下使用本机。电压波动过大可能导致本机误操作。

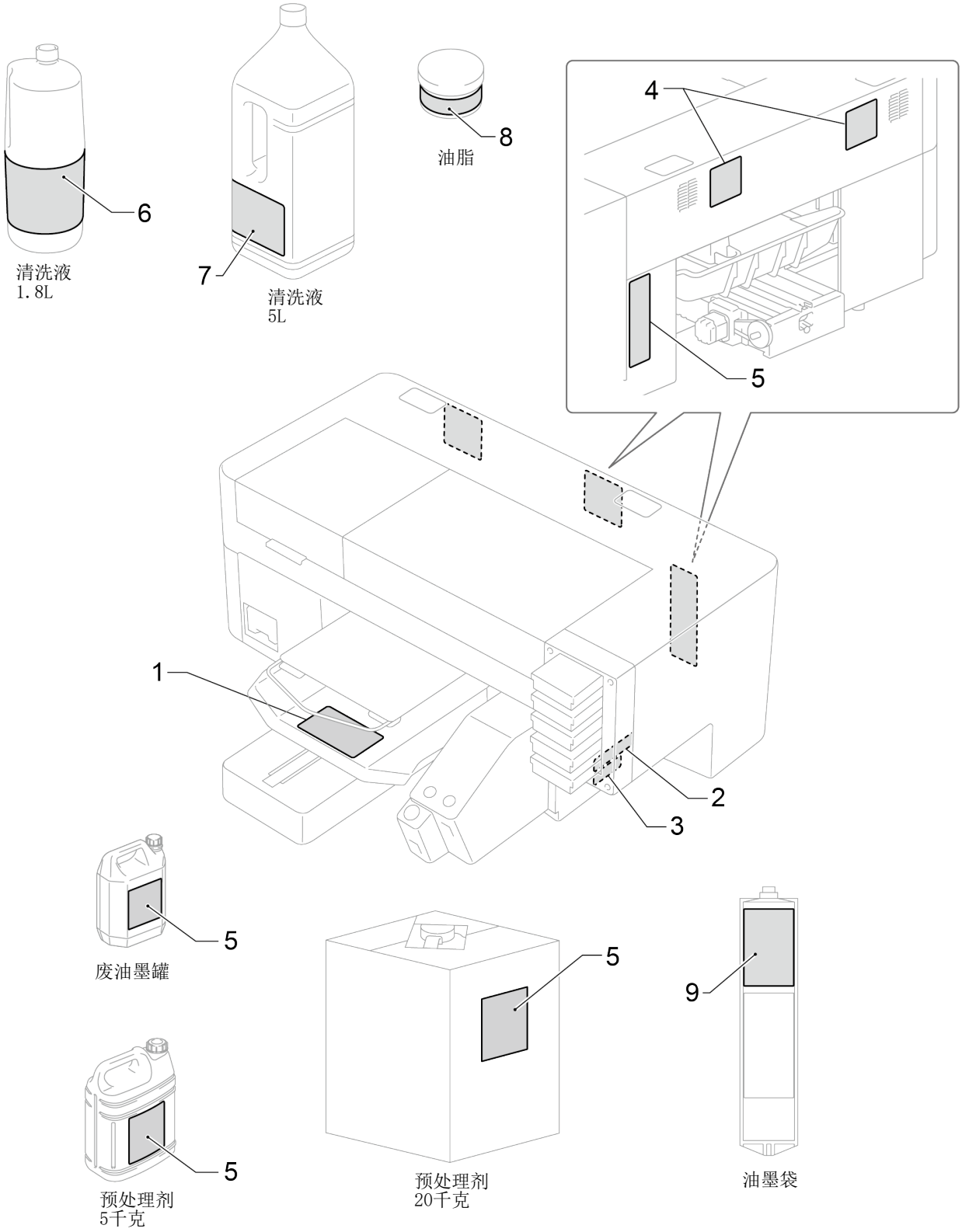
- 

  请在电源容量大于装置耗电量的环境下使用。电源容量不足可能导致本机误操作。

- 

  打雷时，请切断电源并拔下电源插头。否则可能导致本机误操作。

1.3 警告标签



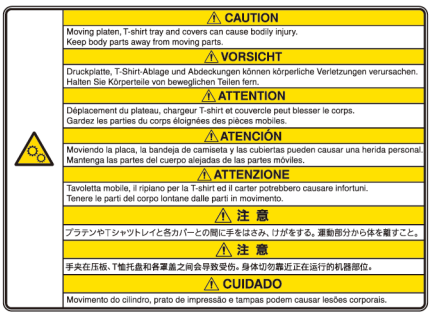
打印机中显示下述警告标签。

请遵守各警告标签的注意事项进行作业。

另外，标签脱落或难以辨认时，请联系购买本机的经销店。

关于最新信息，请参照消耗品上粘贴的标签以及本公司HP上的SDS。

1



2



3



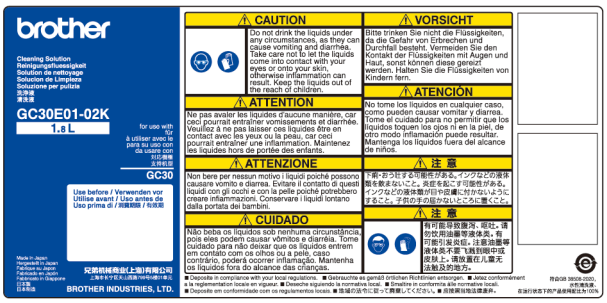
4



5



6



7



8



9


brother
CAUTION
Do not drink the liquids under any circumstances, as they can cause vomiting and diarrhea. Take care not to let the liquids come into contact with your eyes or onto your skin, otherwise inflammation can result. Keep the liquids out of the reach of children.
VORSICHT
Bitte trinken Sie nicht die Flüssigkeiten, da die Gefahr von Erbrechen und Durchfall besteht. Vermeiden Sie den Kontakt der Flüssigkeiten mit Augen und Haut, sonst können diese gereizt werden. Halten Sie die Flüssigkeiten von Kindern fern.
ATTENTION
Ne pas avaler les liquides d'aucune manière, car ceci pourrait entraîner vomissements et diarrhée. Veuillez à ne pas laisser ces liquides être en contact avec les yeux ou la peau, car ceci pourrait entraîner une inflammation. Maintenez les liquides hors de portée des enfants.
ATENCIÓN
No tome los líquidos en cualquier caso, como pueden causar vomitar y diarrea. Tome el cuidado para no permitir que los líquidos toquen los ojos ni en la piel, de otro modo inflamación puede resultar. Mantenga los líquidos fuera del alcance de niños.
ATTENZIONE
Non bere per nessun motivo i liquidi poiché possono causare vomito e diarrea. Evitare il contatto di questi liquidi con gli occhi e con la pelle poiché potrebbero creare infiammazioni. Conservare i liquidi lontano dalla portata dei bambini.
CUIDADO
Não beba os líquidos sob nenhuma circunstância, pois eles podem causar vômitos e diarréia. Tome cuidado para não deixar que os líquidos entrem em contato com os olhos ou a pele, caso contrário, poderá ocorrer inflamação. Mantenha os líquidos fora do alcance das crianças.
注 意
下痢・おう吐する可能性がある。インクなどの液体類を飲まないこと。炎症を起こす可能性がある。インクなどの液体類が目や皮膚に付かないようにすること。子供の手の届かないところに置くこと。
注 意
有可能导致腹泻、呕吐。请勿饮用油墨等液体类。有可能引发炎症。注意油墨等液体类不要飞溅到眼中或皮肤上。请放置在儿童无法触及的地方。
innobella TEXTILE
Brother Genuine Brother Genuine Brother Genuine

Chapter 2
使用前

2.1 必读事项

使用打印机前，请注意以下几点。

使用时的注意事项

- **请保持电源24小时始终处于接通状态。**

  为了防止白色油墨沉淀等，待机期间也自动执行本体内的白色油墨循环等维护。

- **请在打印保证范围内（T恤打印时：温度18～30℃、湿度35～85%，薄膜打印时：温度19～30℃、湿度35～65%）使用。**

  否则可能导致油墨堵塞打印头，或油墨飞溅。

- **根据打印品将压板调节到合适高度。**

  T恤打印时，请从障碍物传感器检测到的界限高度调节到下降1层后的高度，以免被障碍物传感器检测到。

  薄膜打印时，请将压板高度调节为"A-"。

- **请勿过度下调压板高度。**

  否则会导致墨雾飞散至打印机内部，弄脏打印面、打印不清晰及传感器或本体故障。压板下降过多传感器有反应时，请上调压板高度。

  调整压板高度 on page 167

- **打印机工作期间请勿切断电源或打开罩盖。**

  否则可能导致打印机出现故障或打印失败。

- **油墨定影前，请勿触摸已打印部分。**

  如果衣服上附着未定影的油墨，则无法洗涤干净。

墨盒

- **请将墨盒插入与打印机贴纸相同颜色的孔中。**
- **使用白色墨盒前摇晃100次左右，一日一次。**

  搅拌不充分可能导致白色油墨的颜料沉淀，造成打印质量下降。

- **打印机工作期间请勿拔出墨盒。**

  否则可能导致打印质量变差或打印机故障。

- **请将消耗品保管在避免阳光直射的场所。**
- **请在显示的使用期限内用完油墨袋、预处理剂以及清洗液。**

  另外，油墨袋请在开封后6个月以内用完。

  使用了已过期的油墨袋时，即使在保修期内，也可能需要支付维修费用。

- **请勿补充、拆解油墨袋。**

  为了延长打印机的寿命，充分发挥打印机本体的性能，建议使用本公司指定的油墨袋。因使用本公司之外的油墨袋而发生异常时，即使本产品在保修期内，也可能需要支付维修费用。

- **请勿拔出墨盒后长时间放置。**

  如果墨盒插入口处于空置状态放置，则可能会因油墨干燥堵塞其中的针或打印机出现故障。
- **请勿使油墨袋弯折、触碰锋利物体或掉落。**

  否则，可能会损坏。

预处理剂

- **不使用白色油墨时，请勿涂抹预处理剂。**

  如果仅使用彩色油墨在涂抹预处理剂的T恤上打印，则洗涤时可能掉色。
- **保管涂抹预处理剂后的T恤时应避免受到阳光直射。**
- **初次打印时，请在脏污不明显的位置尝试预处理剂。**

  有些T恤会由于预处理剂而变色，即使清洗也可能无法恢复原色。
- **打印后，如果有预处理剂的残留痕迹，请尽快用水清洗。**

  如果在白色或淡色T恤上涂抹预处理剂，则涂抹面会变色，即使清洗也可能无法恢复原色。
- **出现染色时，请使用软布或牙刷蘸取家用洗涤剂或酒精清除污渍。**

  如果在白色或淡色的聚氯乙烯合成皮革上摩擦打印品，则可能引起染色。

  另外，如果用力相互摩擦仅彩色油墨打印的打印面和仅白色油墨打印的打印面，则同样会引起染色。

维护

- **为确保打印质量，请进行定期维护。**

  为了确保打印质量/延长产品使用寿命 on page 208
- **清扫喷嘴护板、盖帽时，请使用本公司指定的原厂清洗液。**

  可长期维持打印机原有的性能。

  如果使用市售的酒精和清洗液，则可能导致打印头故障。
- **除更换外请勿拆下打印头。**

  打印头为精密零件，可能导致其故障。

不使用时

- **长时间不使用打印机时，根据不使用时间及状况进行应对。**

  长时间不使用时 on page 248

废弃物的处理

- **关于剩余废弃物以及废墨，请根据法令将其作为水性废液进行适当处理。**

其他

- **因变更布局等而移动打印机本体时，在压板上面放置水平仪，进行调整使打印机本体处于水平状态。**
- 本产品不能直接连接电气通信企业（移动通信公司、固定通信公司、互联网供应商等）的通信线路（包括公共无线LAN）。本产品连接互联网时，请务必通过路由器等连接。

备注

- 该设备是以信息处理设备等电磁干扰控制委员会(VCCI)基准为依据的A类信息技术设备。如果在家庭环境中使用该设备，则可能引起电磁干扰。此时，要求使用者采取适当的对策。

商标

本文中略记OS名称。此外，本文中略记®标记或TM标记。

Brother的徽标是兄弟工业株式会社的注册商标。

Apple、Macintosh、Mac OS、iOS、OS X、macOS、Safari、iPad、iPhone、iPod及iPod touch是在美国及其他国家注册的Apple Inc.的商标。

Windows® 11的正式名称为Microsoft® Windows® 11 operating system。（本文中表述为Windows 11。）

Microsoft®、Windows® 11为美国Microsoft Corporation在美国及其他国家的注册商标或商标。

Adobe、Adobe的徽标、Acrobat、Photoshop、Illustrator是Adobe Systems Incorporated（Adobe系统公司）的商标。

二维码是Denso Wave的注册商标。

本说明书所记载的其他公司名称及产品名称为各公司的商标或注册商标。

本说明书及本产品的规格可能未经预告即有变更。

CE宣言书

下载地址 https://www.brother.com

软件

软件使用许可协议

顾客同意遵守本软件使用许可协议中规定的各项条款即可使用本软件。顾客不同意时不能使用本软件。

1.所有权
与本软件及其复制物有关的权利属于兄弟工业株式会社（以下称为“本公司”）或者其提供者。本公司并未通过本协议向顾客转让与本软件有关的著作权。

2.实施权的许可
2.1 本公司授予顾客使用本软件的非独占性使用权。
2.2 顾客不得进行以下行为。(1)更改本软件的全部或一部分、(2)逆向工程、反编译、反汇编、(3)租赁或出租本软件、(4)在公共场合将本软件置于可下载的状态。

3.无保证
本公司对本软件不做任何明示的或暗示的保证，包括有无瑕疵、是否适合特定的目的、使用本软件是否侵害第三方的权利、以及其它任何保证。

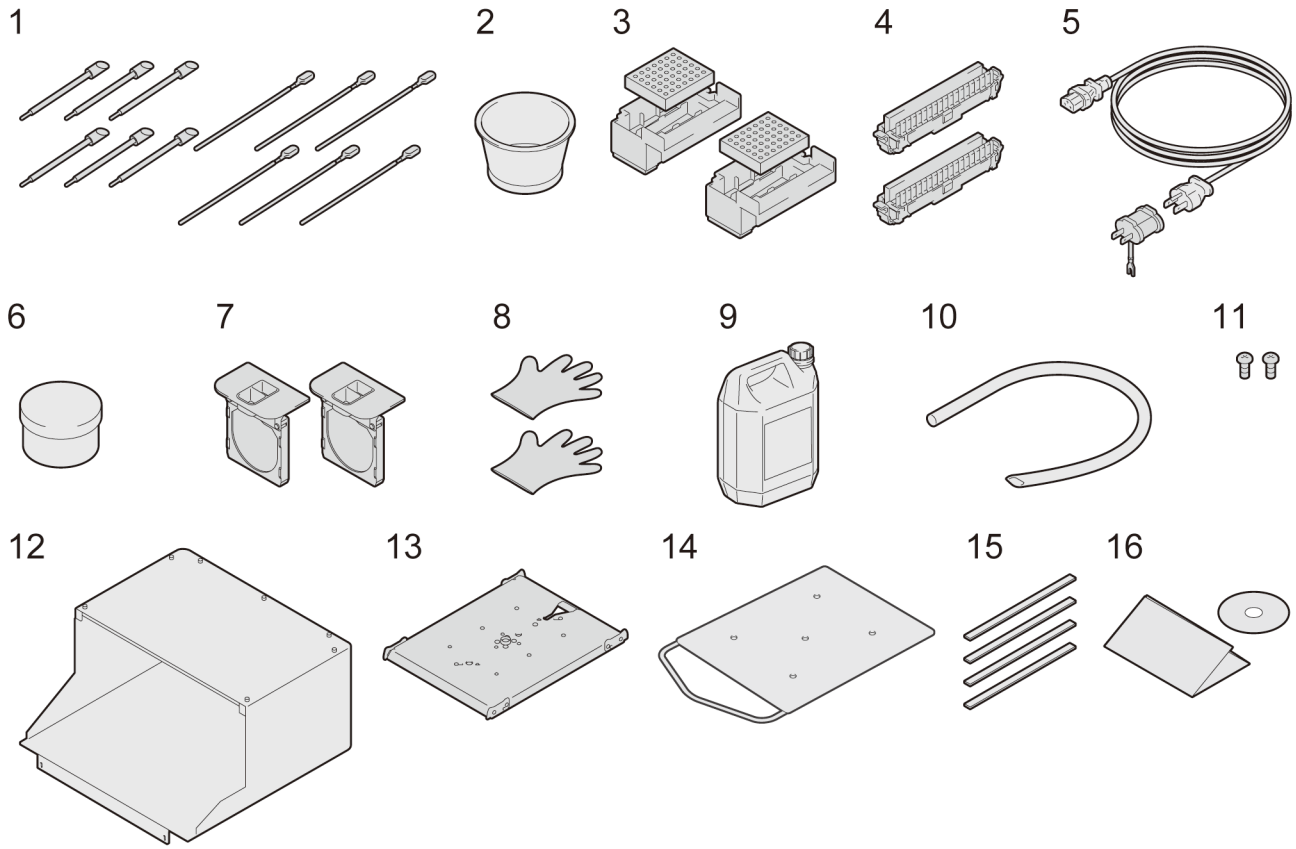
4.责任的限制
本公司对本软件引起或关联发生的直接或间接性损失不负任何责任。

5.许可的终止
顾客违反本协议规定的条件时，本公司可以终止本协议而不提前通知。

6.准据法
本协议依据日本国法律并受其解释。

2.2 随附零件

随附零件如下所示。缺少零件时，请咨询购买本机的经销店。



NO.	名称	数量	NO.	名称	数量
1	清洁棒R/清洁棒T	各6	9	废油墨罐	1
2	清洗杯	1	10	废液管	1
3	冲洗接盘/冲洗用吸收材料	各2	11	背罩盖安装螺钉*1	2
4	刮板	2	12	背罩盖	1
5	AC电源线	1	13	压板基座	1
6	油脂	1	14	压板顶板（成人压板）	1
7	过滤器罩盖/风扇过滤器	各2	15	橡胶磁片	4
8	手套（清扫维护模块用）	2	16	整套安装手册	1

※出厂时，打印头已安装在本体上。

参考

*1：已安装在本体上。

2.3 其他应准备物品

从本公司经销店购买的物品

- 油墨袋
- 清洗液
- 预处理剂

其他

- USB 2.0线缆（AB型）

  备注

  - 如果使用上述以外的线缆，则可能导致运行异常。另外，请勿使用延长线缆。

- LAN线缆(100BASE-TX/1000BASE-T)
- USB存储器

  使用总容量为2GB～32GB以下，通过FAT32格式化的产品。无法使用带密码锁功能等安全功能或大于32GB的USB存储器。

- 纯净水（仅T恤打印）

  使用蒸馏水、精制水等水稀释预处理剂。

  备注

  - 请勿使用自来水等有杂质的水。

- 预处理辊轮（选购件）

  用于在T恤上涂抹预处理剂。建议辊轮的柄部位使用防锈材质。

  备注

  - 请单独准备托盘（稀释用容器）、手柄（辊轮的柄）、涂抹台、涂抹量测量用秤。

- 喷雾器（市售品）

  用于在T恤上涂抹预处理剂。准备喷出细雾的物品（推荐电动式）。与辊轮相比，易于均匀涂抹，不易产生深浅不匀，但是需要确保使用喷雾器的专用空间。

  另外，除了喷雾器，也有自动在T恤上喷涂预处理剂的预处理剂涂抹装置（市售品）等。请根据需要另行准备。

- 热转印

  需要能够覆盖使用压板尺寸的打印范围，且能够保持180℃ 35秒以上的性能。定影预处理剂时，为了使表面光滑，请务必使用热转印，不要使用烘箱。

- 离型纸

  通过热转印定影预处理剂或油墨时，为了使定影面平整并提高剥离性，请务必使用离型纸。准备预处理剂 on page 151

- 硅泡沫（硅连续式气泡构造）

  耐热性的气泡垫。使用热转印定影时使用。
- 胶辊（仅T恤打印）

  用于清除T恤的线头或表面附着的灰尘等。
- 转印薄膜（仅薄膜打印）

  备注

  - 请根据所用薄膜的保管条件，避开高温高湿环境进行保管。否则可能会对打印质量产生意外影响。
- 粉末（仅薄膜打印）

  备注

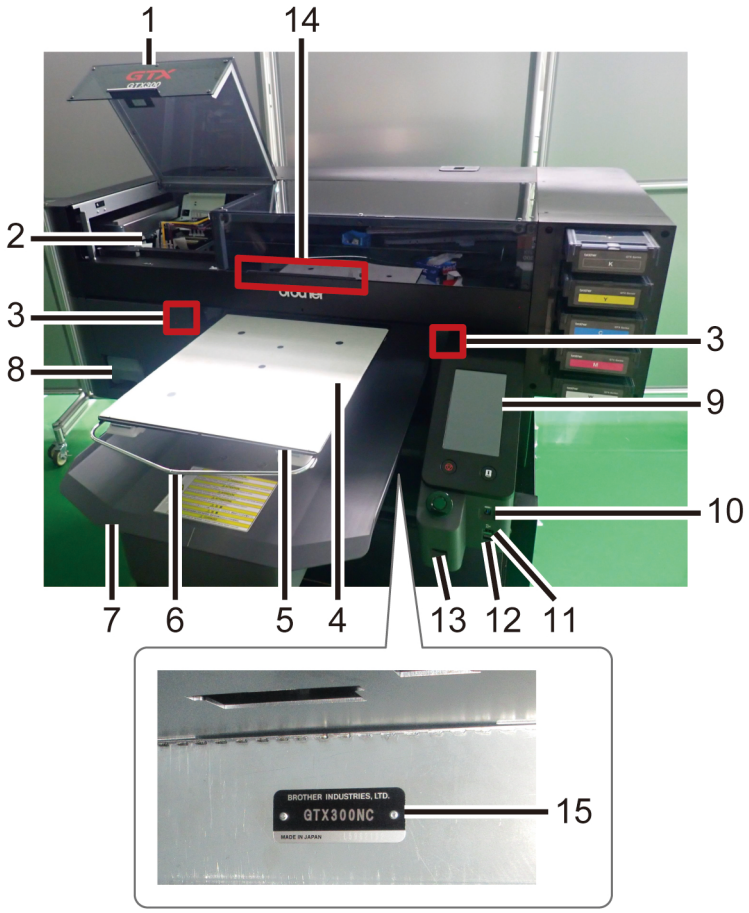
  - 请根据所用粉末的保管条件，避开高温高湿环境进行保管。否则可能会对打印质量产生意外影响。
- 粉末定影装置（仅薄膜打印）
- T恤（打印介质）
  - 棉100%
  - 聚酯混纺

  参考

  - 棉100%底材为推荐品，但是与棉100%、混纺无关，可能存在未必能够确保打印质量的织物。尤其是新材质时，请事先进行打印测试。
  - 请事先进行打印测试，以确认薄膜和粉末的状态。
  - 有些织物，预处理剂定影后的残留痕迹可能很明显。此时，请用水清洗。
  - 请事先进行打印测试。否则可能发生以下现象。
    - 预处理剂使布底材的颜色发生变化，即使清洗也可能无法恢复原色。
    - 浓色的聚酯混纺熔出染料，可能渗入白色油墨。
    - 预处理定影后，可能变黄。

2.4 各部位的名称和功能

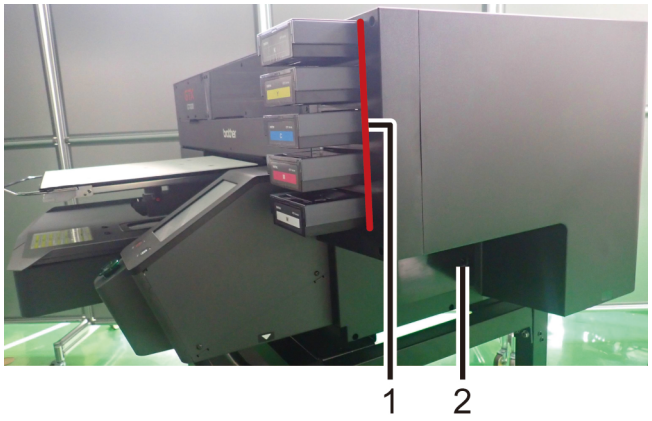
2.4.1 前面



No.	名称	功能
1	本体罩盖	清扫内部时打开。
2	字车	固定打印头。
3	障碍物传感器	确认打印时是否存在高度能碰撞到打印头的物体（T恤的皱褶等）。
	压板下降过多传感器	检查打印头和压板的间隙是否意外增大。
4	压板贴纸	为了清晰地打印图像，打印过程中保持T恤不动。
5	压板	放置要打印的T恤。
6	肩杆	对齐T恤的位置。
7	T恤托盘	将袖等下垂的部位放置到T恤托盘中并搬送。
8	清洗液罐	装有维护时使用的清洗液的罐。
9	操作面板	操作打印机。
10	USB存储器插口	插入USB存储器。
11	LAN端口	插入与PC连接的LAN线缆。

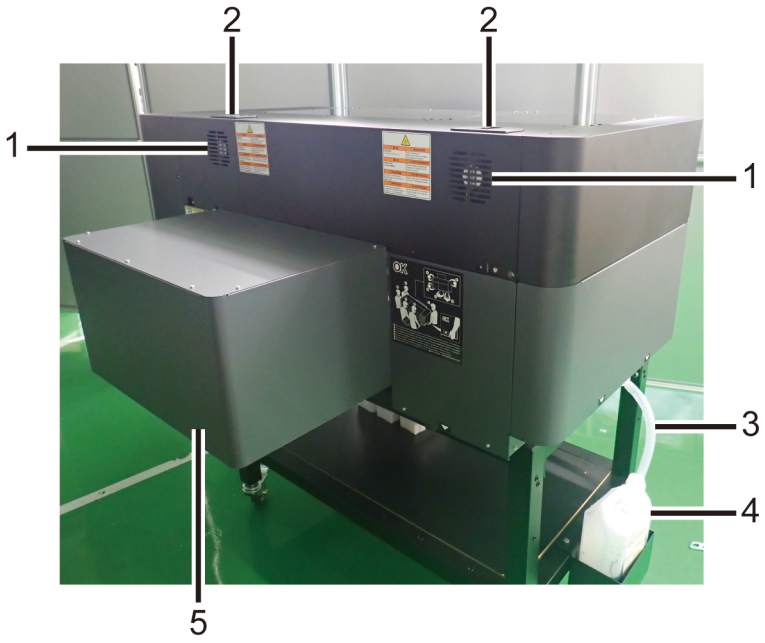
No.	名称	功能
12	USB端口	插入与PC连接的USB线缆。
13	电源按钮	进行电源的接通/切断操作时使用。 所需的操作执行结束后切断电源。 不能切断待机电源。
14	进气口	这是通风孔。 请勿堵塞。
15	型号铭牌	记载产品的序列号。

2.4.2 右侧面



No.	名称	功能
1	墨盒插入口	从上到下依次为黑色(K)、黄色(Y)、青色(C)、红色(M)、白色(W)。插入正确颜色的墨盒。
2	电源线插口	插入电源线。

2.4.3 左侧面/背面

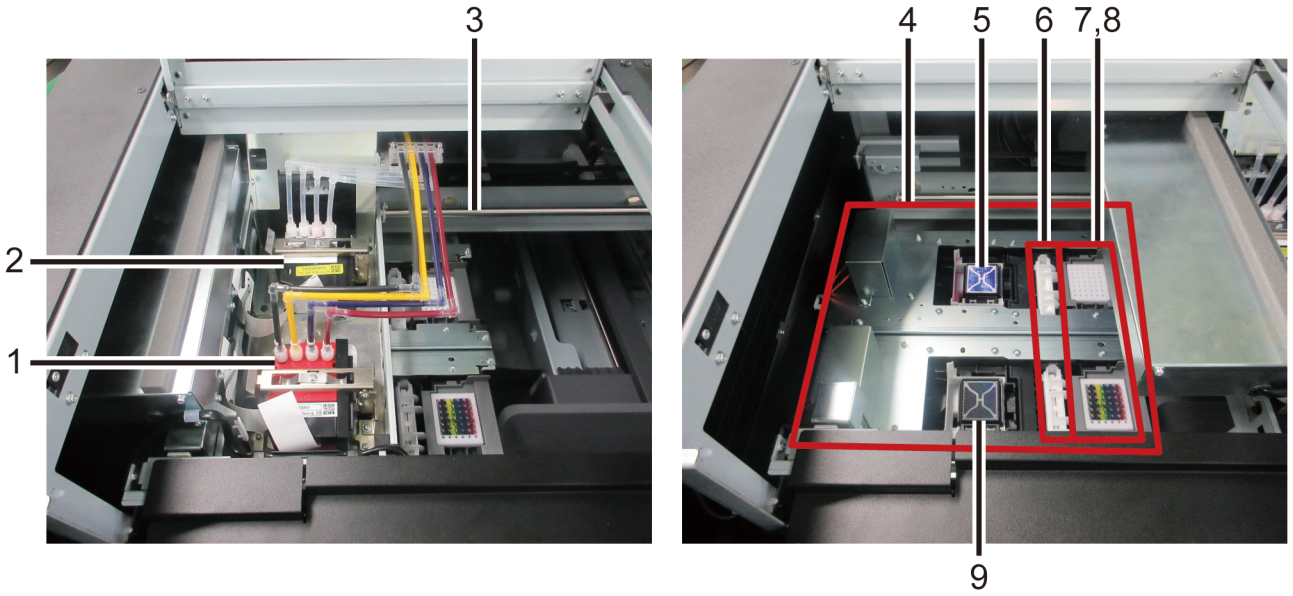


No.	名称	功能
1	排气口	风扇排气的吹出口。请空开20厘米以上的空间使用。
2	风扇过滤器	吸附内部产生的墨雾。
3	废液管	流动废墨的管。 注意请勿弯折管，避免阻碍废液流动。
4	废油墨罐	接收废墨的罐。
5	背罩盖	保护压板的工作范围。

2.4.4 本体罩盖内部

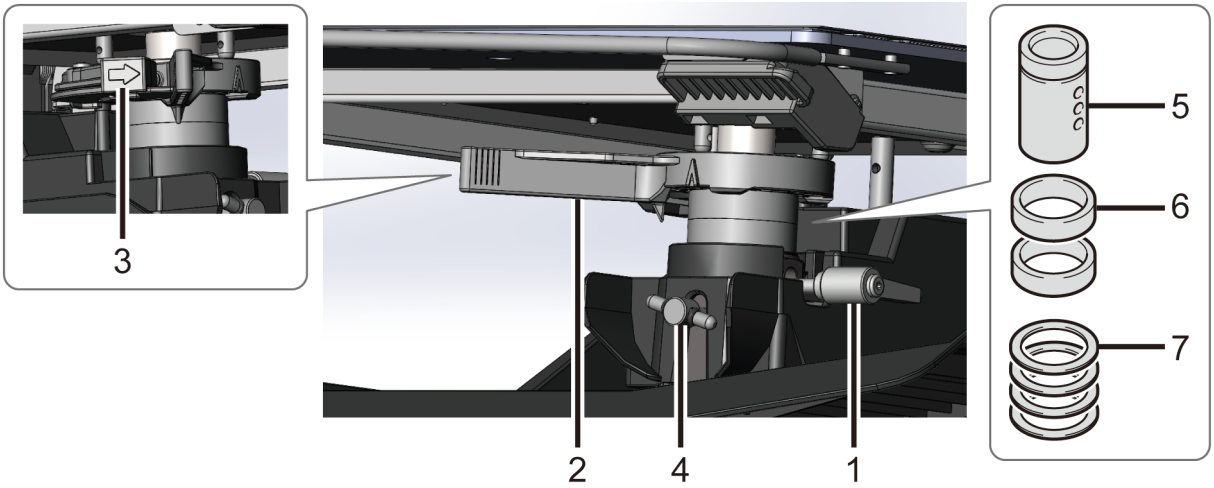
重要

- 定期维护时，通电期间将手伸入罩盖内时，请根据本说明书的作业内容进行作业。



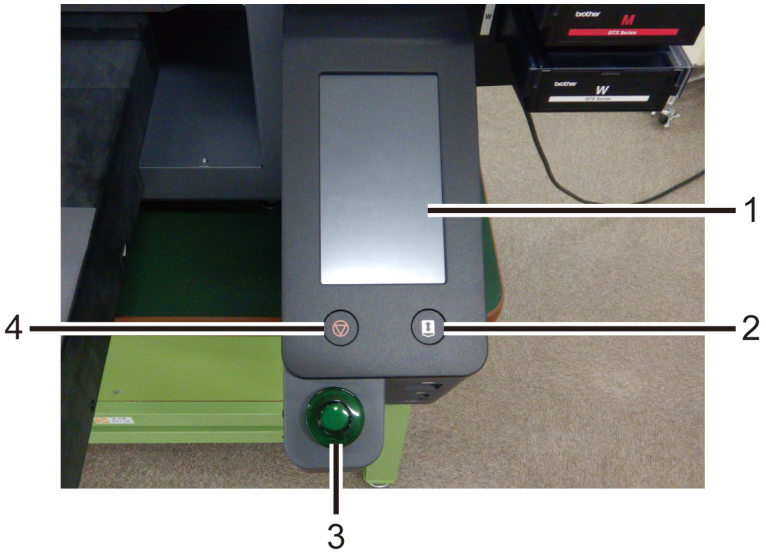
No.	名称	功能
1	打印头（前：彩色侧）	喷出彩色油墨。
2	打印头（后：白色侧）	喷出白色油墨。
3	字车导轴	支撑字车的轴。
4	维护模块	为了确保打印质量，定期维护打印头。（例如：自动清洁功能）
5	盖帽（后：白色侧）	保护白色侧的打印头表面，清洁打印头时抽吸油墨。
6	刮板（彩色、白色）	擦去打印头表面的油墨。
7	冲洗用吸收材料	为了确保印字质量，使用吸收材料吸收打印头喷出的油墨。
8	冲洗接盘	安装冲洗用吸收材料。
9	盖帽（前：彩色侧）	保护彩色侧的打印头表面，清洁打印头时抽吸油墨。

2.4.5 压板下部



No.	名称	功能
1	压板固定杆	固定压板。如果松动，可能导致画质变差。 安装/拆卸压板时，调节高度时，请拧紧或拧松。打印时设置为拧紧状态。
2	压板高度调节杆	调节压板高度。
3	压板高度调节杆的旋钮	将压板高度的刻度切换为"A-"。
4	旋钮	固定压板轴承。变更压板的高度时使用。 打印时设置为拧紧状态。如果松动，可能导致画质变差。
5	压板轴承	固定并保持压板。
6	轴环	变更压板高度时更改数量。
7	垫片	通过数量微调各机械的压板高度。即使调整轴环，也请勿触摸或取出垫片。可能会影响打印效果。

2.4.6 操作面板



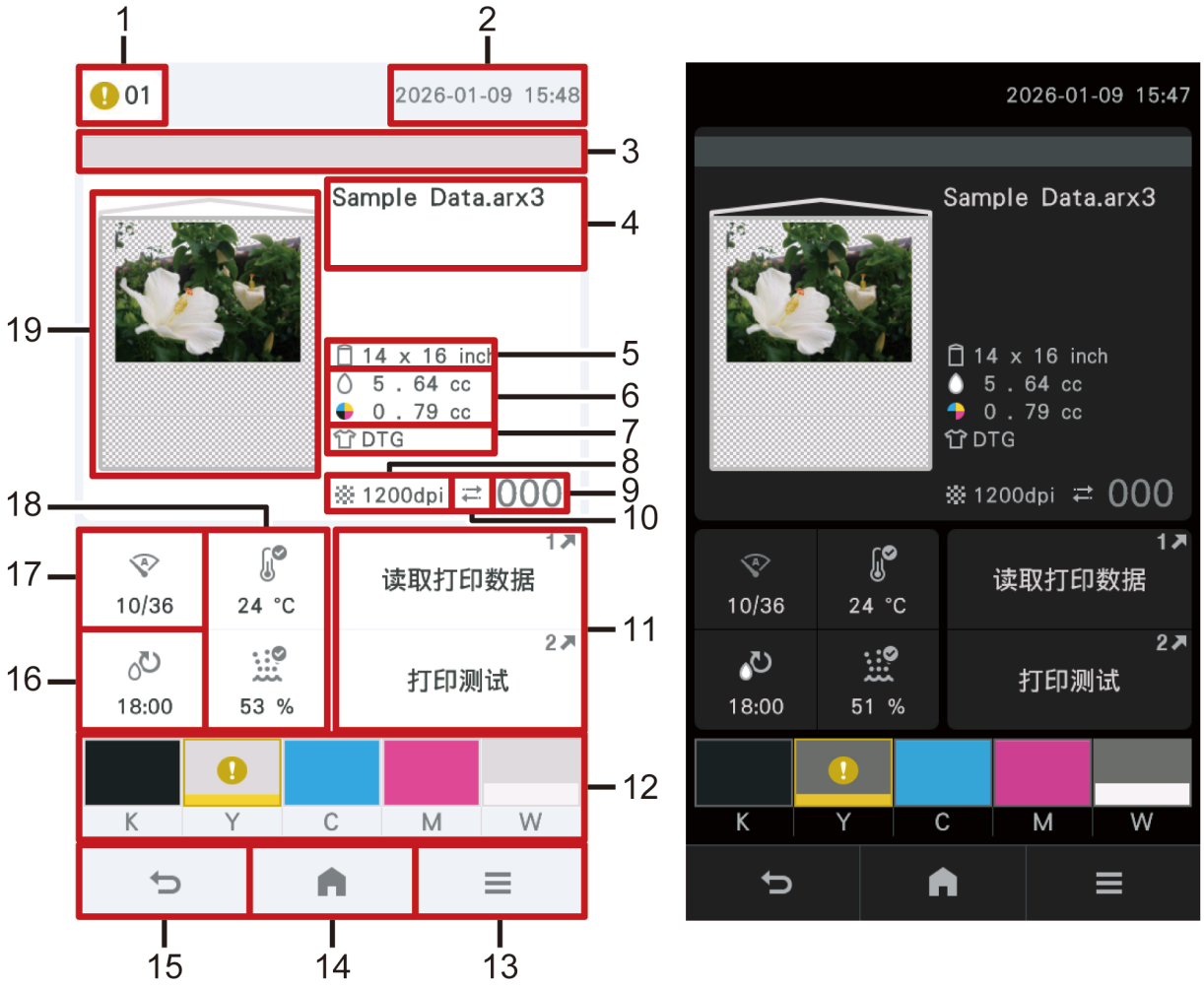
No.	名称	功能
1	液晶面板/触摸面板	显示打印数据信息、打印机状态、环境信息及错误信息，并可通过画面右下方的菜单按钮选择并执行各项功能。
2	压板按钮	用于将压板向本体后侧或本体前侧移动。调节压板高度时，用于确认是否合适。
3	打印按钮	熄灭时无打印数据。正在接收打印数据时闪烁，接收完成后亮起。如果亮起时按下，则开始打印。
4	停止按钮	取消打印、压板移动等操作。 回退打印头或封口等维持打印机质量所需的操作完成后停止。 菜单画面显示期间，从菜单退出返回待机画面。

液晶面板

下图为打印机接收打印数据后的状态。显示打印机的状况以及打印所需的信息。

参考

- 可以变更液晶面板的背景模式。
  设置面板背景模式 on page 267



No.	表示	功能
1	警告标记	表示正在发生警告。按下▶，切换至警告画面，显示警告信息。
2	时间显示	显示当前的日期时间。 可以通过菜单变更日期格式。
3	进度条显示区域	显示打印中、接收中的进展状况。
4	基本画面的字符串显示区域	显示任务名、文件名、自动清洁、接收中、待机等。
5	压板尺寸	创建文件时，显示通过打印机驱动程序指定的压板尺寸。

No.	表示	功能
6	使用的油墨量	显示打印1张接收数据所需的油墨量(cc)。 （彩色、白色分别显示）
7	打印介质图标	表示在PC上创建打印数据时，指定的是直接打印到T恤上(DTG)，还是打印到薄膜上(DTF)。
8	分辨率图标	显示接收数据的打印分辨率。
9	打印张数	显示接收数据打印完成时的合计张数。(0～999)
10	打印方向图标	以双向、单向图标显示打印方向。
11	快捷按钮	切换至快捷按钮设置菜单指定的菜单。
12	油墨余量显示	显示各墨盒内的油墨余量标准。 从左到右依次为黑色(K)、黄色(Y)、青色(C)、红色(M)、白色(W)。  ：油墨余量少。请准备以下油墨。*1  ：油墨已用完。
13	菜单按钮	切换至用户菜单的顶部。 取消画面状态。*2
14	主页按钮	切换至待机画面。 处于画面状态时将取消。*2
15	返回按钮	切换至上一画面。
16	白色油墨循环时间显示	显示下次白色油墨循环的开始时间。 按下[标记显示]按钮，即可确认通过PC设置的白色油墨循环预约时间。
17	自动清洁显示	显示上次执行自动清洁后的打印张数。无论打印张数是多少，如果下次打印时可能执行自动清洁，则图标将显示为黄色。
18	温度/湿度显示图标	显示打印机内部的当前温度和湿度。
19	预览图像	显示接收数据的预览画面。预览画面与打印方向上下相反（预览图像的上侧为打印机本体前侧）。 另外，可以变更预览画面的方向。

重要

*1：如果油墨剩余少的状态下，执行油墨使用量多的打印，则打印期间油墨可能会用尽。作为标准，在执行20cc以上的打印前，请更换油墨袋。

*2：在禁用取消的画面中，菜单按钮/主页按钮也将禁用。

Chapter 3
菜单一览

显示屏的菜单操作

操作	操作方法
开始	在待机状态下触按触摸面板上的，切换至菜单选择画面。
选择/确定	滚动或触按触摸面板以选择项目。
返回	触按触摸面板上的，返回上一层的菜单显示。
结束	• 显示最上层的菜单时按下，菜单结束并返回待机状态。 • 显示任意菜单时按下触摸面板上的，菜单结束并返回待机状态。

菜单一览

第1层	第2层	第3层	内容
[打印头清洁]	[普通清洁]	[彩色]	发生不喷出现象时，清洁所有彩色打印头的喷嘴。
		[白色]	发生不喷出现象时，清洁所有白色打印头的喷嘴。
		[所有打印头]	发生不喷出现象时，清洁所有打印头的喷嘴。
	[强力清洁]	[彩色]	普通清洁未改善不喷出现象时使用。
		[白色]	
		[所有打印头]	
	[超级清洁]	[彩色]	强力清洁未改善不喷出现象时使用。
		[白色]	
		[所有打印头]	
	[冲洗]	[彩色]	喷墨不稳定时使用。
		[白色]	

第1层	第2层	内容
[打印测试]	[喷嘴检查 彩色]	用于确认彩色打印头有无不喷出现象的测试图案。
	[喷嘴检查 白色]	用于确认白色打印头有无不喷出现象的测试图案。
[读取打印数据]		读取USB存储器中存储的打印数据（ARX3文件或ARXP文件）。
[接收记录]		可按照新顺序显示和选择接收的打印数据。
[维护]	[清洁与更换维护零件]	维护打印机时使用。
	[白色油墨循环]	
	[更换打印头]	
	[打印头更换后导入油墨]	
	[初始导入油墨]	
	[排气清洁]	
	[安装刮板]	
	[操作刮板清洗槽]	
[获取日志文件]		服务人员发出指示时使用。
[设置打印机]	[打印设置]	设置打印机时使用。
	[清洁设置]	
	[显示设置]	
	[设置IP地址]	
	[网络过滤]	
	[快捷按钮设置]	
[显示打印机工作信息]	[消耗品的消耗情况]	必要时使用。
	[油墨使用期限]	
	[累计打印张数]	
	[墨盒拆卸记录]	
	[循环时间确认]	
	[温度和湿度]	
[通信设置的确认]	[IP地址]	
	[子网掩码]	
	[默认网关]	
	[主机名]	
	[MAC地址]	
[语言设置(Language)]		

第1层	第2层	内容
[版本信息]	[固件版本]	必要时使用。
	[数据信息]	
	[序列号]	
	[打印头信息]	
	[开源许可证]	
	[专业菜单]	

Chapter 4
设置和准备

请按照本章节的指示正确安装后再使用。

作业前请仔细阅读卷首的安全使用注意事项 on page 8。

4.1 设置打印机

有关开箱作业以及下述随附物品的安装，请参照本体随附的安装手册。

- 背罩盖
- 过滤器罩盖/风扇过滤器
- 废液管
- 刮板
- 冲洗接盘/冲洗用吸收材料
- 压板

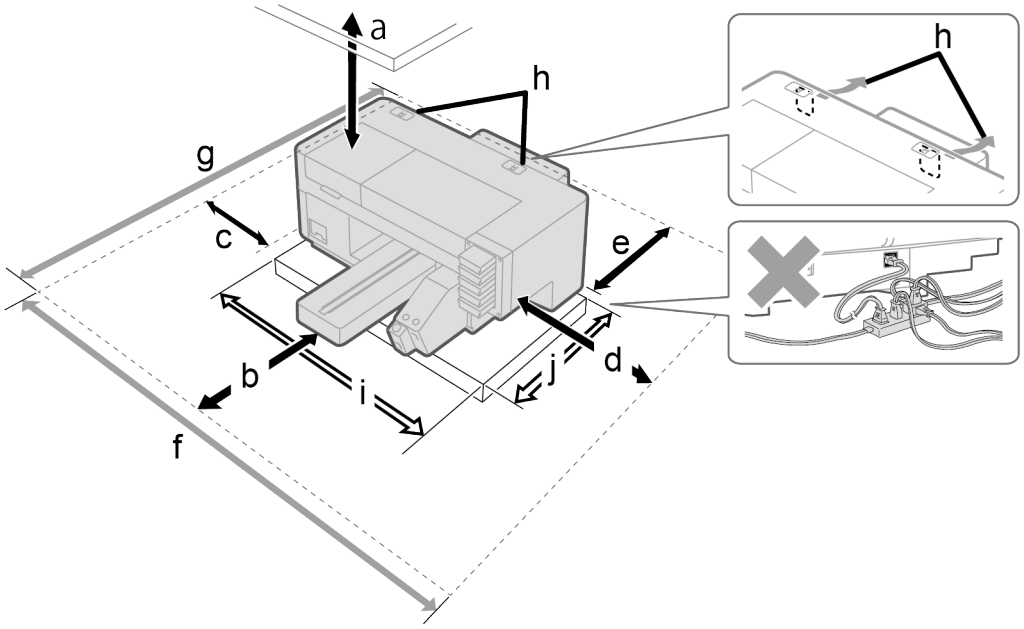
打印机设置场所应考虑到以下几点。

- 避免阳光直射和灰尘。
- 本体尺寸为130厘米（宽）×150厘米（进深）×57.5厘米（高）。本体重量为115千克。
- 支脚的尺寸为54.6厘米（宽度）×35厘米（进深）。支脚的直径为4厘米。

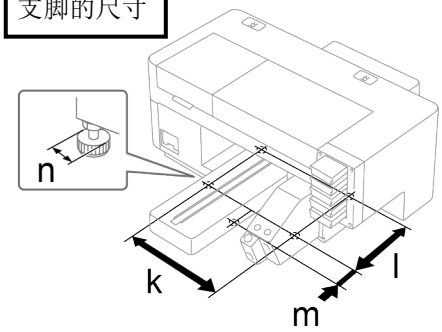
  打印机前面配有防倾倒橡胶支脚。包含橡胶支脚在内为45厘米（进深）。
- 从台子到压板上面的高度约为35厘米。
- 请勿使用延长线缆。
- 在打印机前面和右侧留出100厘米以上，在后面和左侧留出40厘米以上的空间作为作业空间。

  在顶棚方向留出50厘米以上的空间。由于从后方排气，因此需要在排气口前留出20厘米以上的空间。如果不能确保该空间，则在需要维修时，必须移动周围物体或移动打印机本体等。
- 放置打印机的台子的负载承受能力应在150千克以上，宽度90厘米以上×进深60厘米以上，并且使用水平且在打印机工作期间不会晃动的顶板。
- 设置打印机时，在压板上面放置水平仪，进行调整使本体处于水平状态。
- 用固定带等固定台子和本体，以免发生大地震等灾害时本体从台子上掉落。
- 连接打印机本体的电源线时，请勿采用多头插座配线。

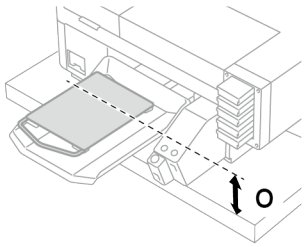
打印机设置尺寸



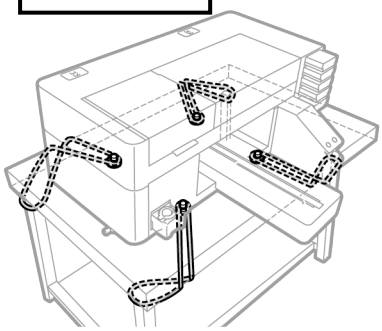
支脚的尺寸



压板高度尺寸



防震固定示例



	对象位置	说明	所需空间
a	上部	距顶棚的距离	50厘米以上
b	前面	距正面的距离	100厘米以上
c	左侧面	距左侧的距离	40厘米以上
d	右侧面	距右侧的距离	100厘米以上
e	背面	距背面的距离	40厘米以上
f	作业空间	宽度	340厘米以上
g		进深	250厘米以上
h	排气口	距排气口的距离	20厘米以上
i	放置打印机的台子	宽度	90厘米以上
j		进深	60厘米以上
k	支脚尺寸	宽度	54.6厘米
l		进深	35厘米
m		进深（包含橡胶支脚）	45厘米

	对象位置	说明	所需空间
n	支脚直径		4厘米
o	压板高度	从台子到压板上面的高度	约35厘米

4.1.1 设置废油墨罐

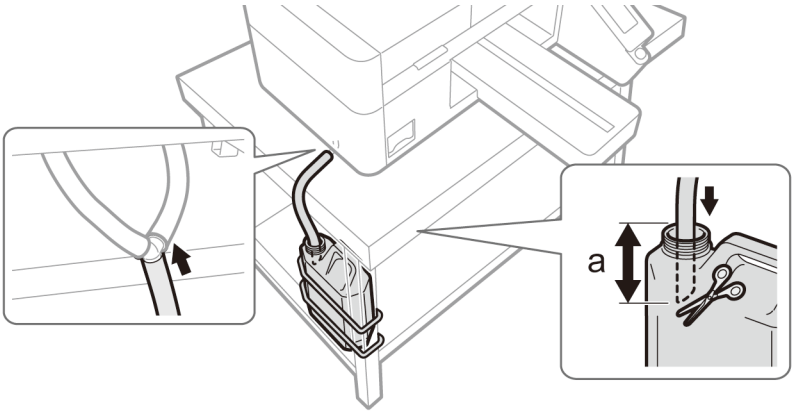
将随附物品中的废液管插入本体上附带的Y型管，用2根绳等将废油墨罐固定到桌腿儿等上，并将废液管插入废油墨罐。

重要

- 如果废液管一端接液，废液将无法顺畅流动，导致打印头清洁时油墨无法抽吸。固定废油墨罐后，从距废液管插入口15厘米(a)长度处剪断。剪断废液管时，应斜着剪下。
- 注意，废液管尽量不要在台子上水平放置且不要弯折。否则废液可能会难以流动。

参考

- 请将废油墨罐设置在前侧，以便观察积存量。



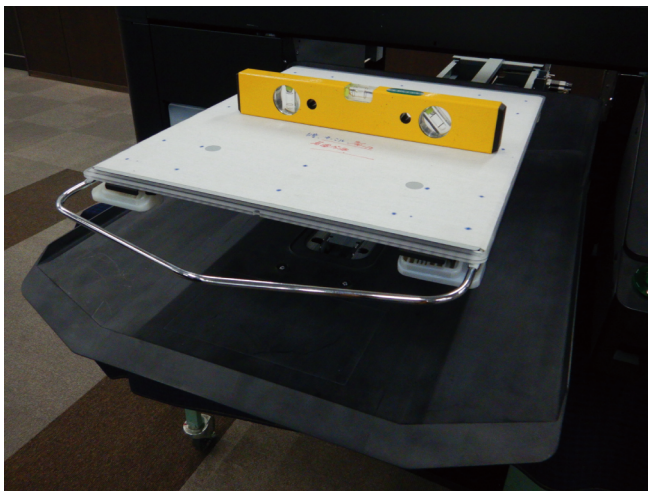
4.1.2 调整水平度

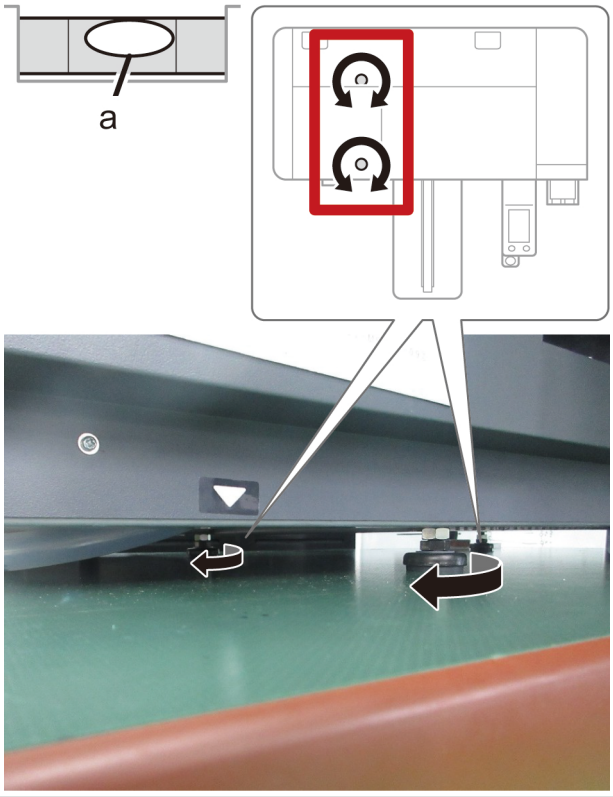
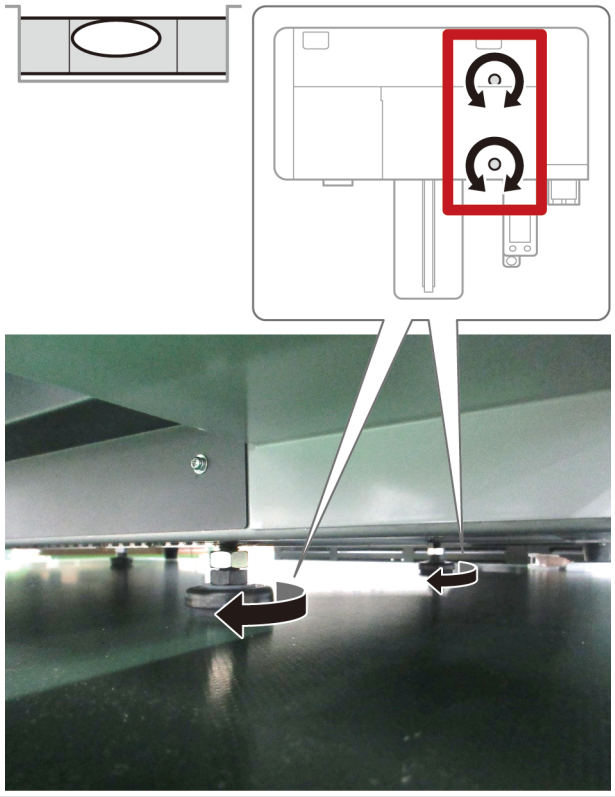
请准备水平仪（精度不低于±1毫米/米）和宽度为17毫米的扳手。

1 请确认压板位于前侧。

> **参考**
>
> • 压板位于后侧时，请按下操作面板上的，将压板移至前侧。

2 请在压板上面放置水平仪。



气泡(a)偏右时	气泡偏左时
请旋转左侧的调节脚（2处）并调整水平。 	请旋转右侧的调节脚（2处）并调整水平。 

3 请旋转并松开固定调节脚（4处）的螺母（2个）。

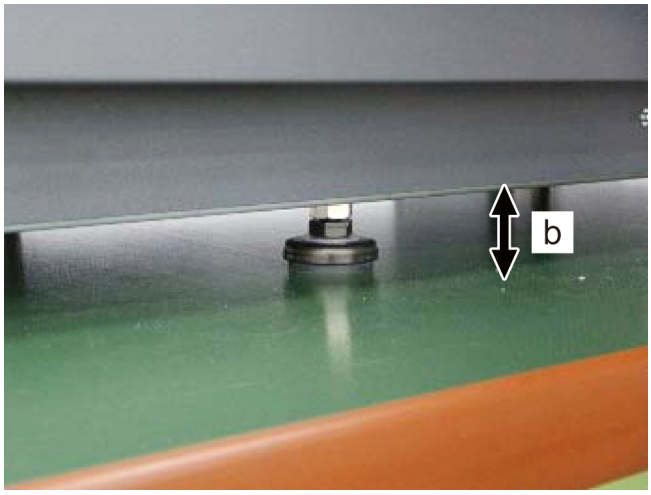
请旋转下侧的螺母并调整水平。

重要

- 请确保从设置台到本体底部的高度不超过3.6厘米(b)。

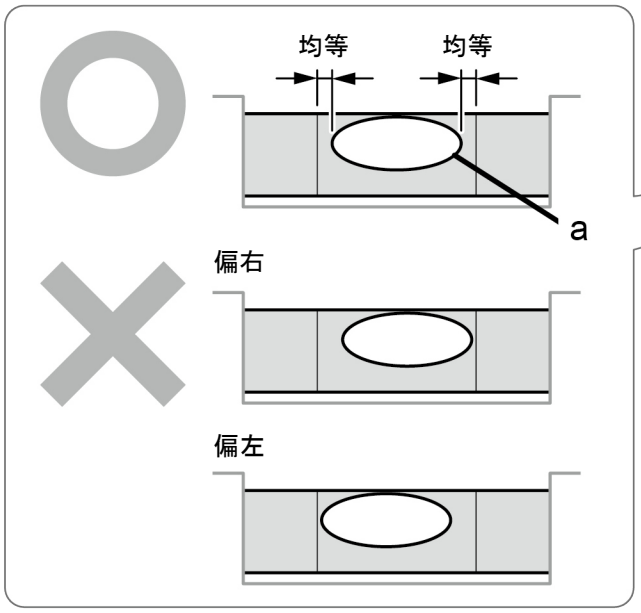
参考

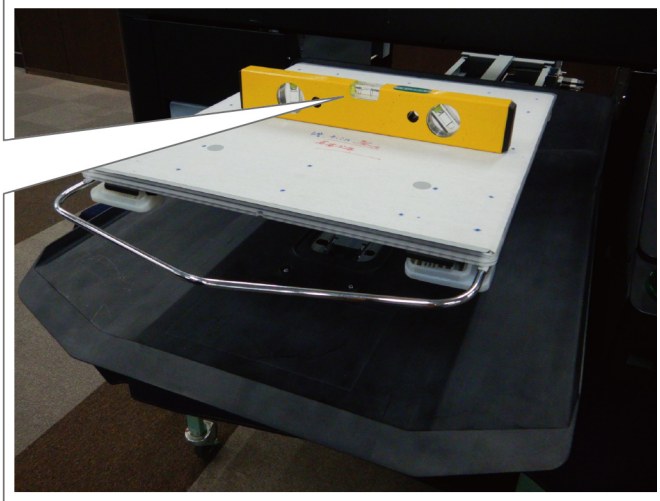
- 提高本体时，请顺时针旋转螺母；降低本体时，请逆时针旋转螺母。



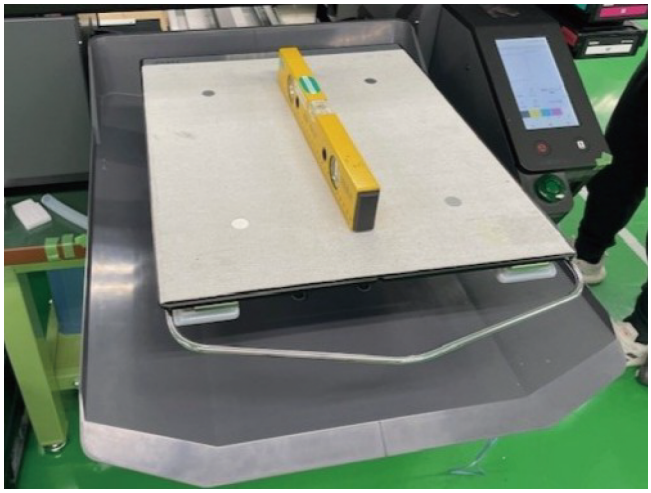
重要

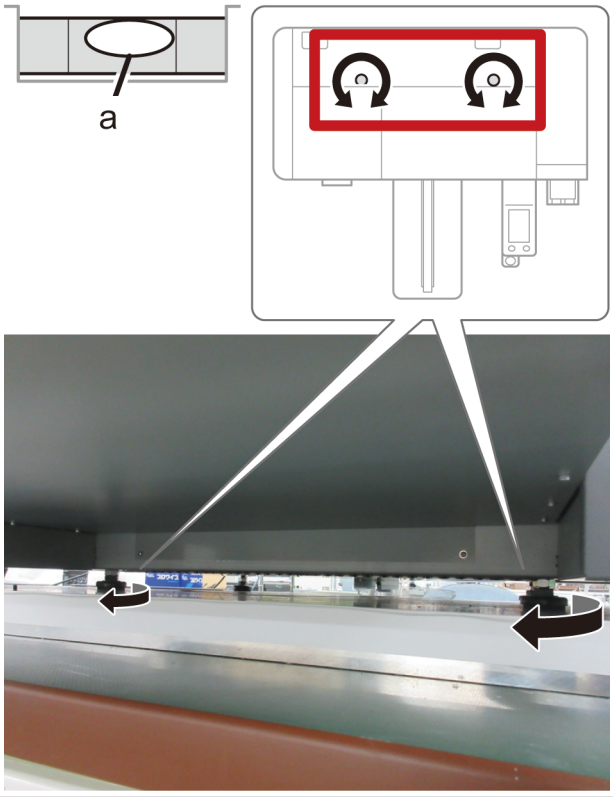
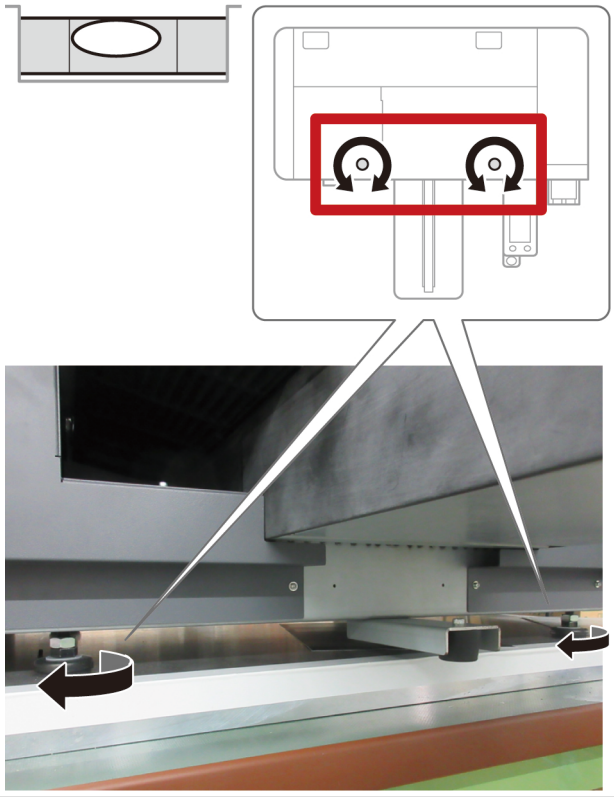
- 请调整螺母，使水平仪的气泡(a)位于刻度线中央。



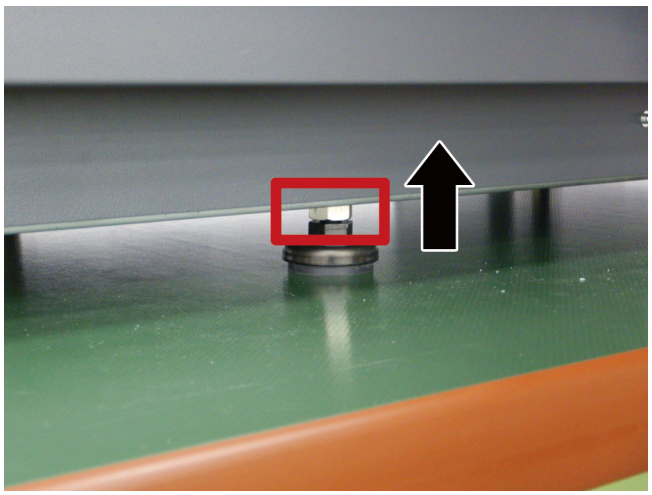


4 前后方向也请进行同样的调整。



从产品左侧观察，气泡(a)偏右时	从产品左侧观察，气泡偏左时
请旋转后侧的调节脚（2处）并调整水平。 	请旋转前侧的调节脚（2处）并调整水平。 

5 调整水平后，请向上紧固上侧的螺母。



重要

- 全部固定后，请再次使用水平仪确认前后左右方向的水平。

参考

- 如果变更了产品的设置场所，请再次使用水平仪确认前后左右的水平。

4.2 打印机电源

待机期间打印机也自动执行白色油墨循环等维护。**请保持打印机电源24小时始终处于接通状态。**

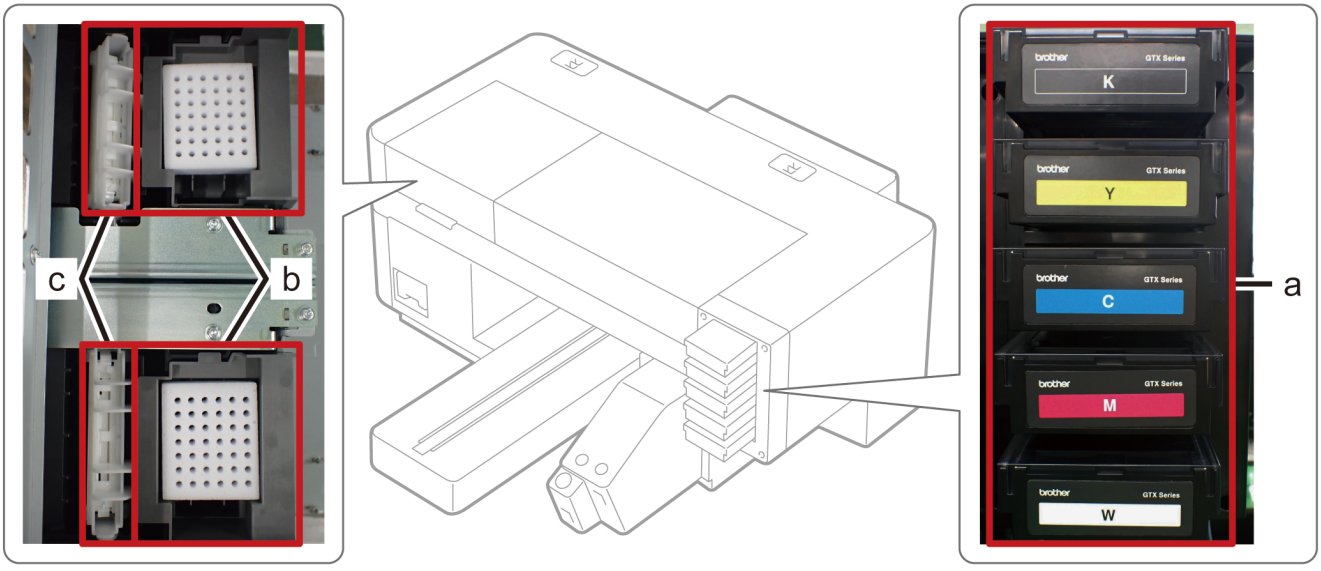
> **参考**
>
> - 接通和切断本机电源时，进行用于保持打印头良好状态的维护作业。
>
> 如果频繁接通和切断电源，则维护操作会增加油墨消耗量。为了抑制油墨消耗，建议使用期间保持电源接通状态。

4.2.1 接通电源

有关开箱以及设置后的操作，请参照安装手册。

连接电源线前，请确认以下几点。

- 是否已正确安装墨盒。(a)
- 是否已正确安装冲洗接盘。(b)
- 是否已正确安装刮板。(c)
- 油墨管是否已正确连接至打印头。



- 废液管是否已正确插入准备的废油墨罐中。
- 是否已安装背罩盖。
- 清洗液罐液量是否充足，是否已正确安装。
- 是否已确保从前方搬出压板时所需要的空间最小约为30厘米，后面的风扇排气口空间最小为20厘米。

1 请将随附的电源线牢固地插入至本机的电源线插口最里侧。

2 请将电源插头插入插座。

3 请确认打印机是否正确接地。

4 请在关闭本体罩盖的状态下接通打印机的电源。

重要

- 打印机工作期间请勿切断电源。否则可能导致打印机出现故障。
- 切断电源后，将无法进行必要的维护，打印机可能会发生故障，因此请勿切断电源。

参考

- 长时间切断电源后再次启动时，最长进行约60分钟的白色油墨循环等维护操作。

4.2.2 切断电源

需要切断电源时

以下情况时，请切断电源。

- 打印机维护等中出现指示时
- 移动打印机时
- 计划停电等事先预计到切断电源时

重要

- 因运输造成的故障维修费用需由用户承担。移动并运输打印机时，请联系Brother经销店。

电源切断方法

1 短按电源按钮。（听到哔声时松开手指）

如果打印机正在工作，请等待该工作结束。

2 开始关机前清洁。

电源切断。

重要

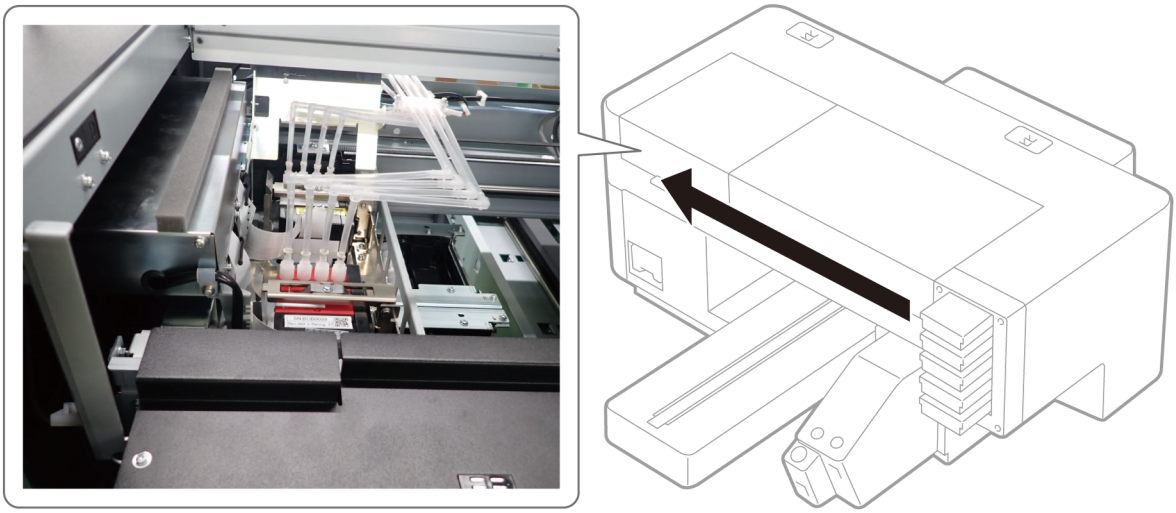
- 如果在切断电源前进行拔下AC电源线缆等强制切断电源的操作，将无法进行用于保持打印头良好状态的关机前清洁作业，因此可能会不喷墨。请务必重新启动打印机，启动后执行打印头清洁。

4.2.3 停电等短时间内无法恢复时

1 打开本体罩盖，手动向左移动字车，直至碰触到左端为止。

2 移动至左端后，字车会自动锁定并且无法移动。

> **参考**
>
> • 将字车返回左端（盖帽位置），可防止打印头干燥。



3 电源接通后，立即重新启动打印机。

> **重要**
>
> • 请务必重新启动打印机，启动后执行打印头清洁。

4.3 连接打印机和PC（Windows时）

本章对GTX300打印机驱动程序的安装方法、打印机与PC的连接方法进行说明。

请确认各步骤的同时进行操作。

1 安装打印机驱动程序

安装打印机驱动程序 on page 48

2 连接打印机和PC

USB连接时	LAN连接时
• 在PC中添加打印机 使用USB2.0线缆连接时：在PC中添加打印机 on page 49	• 在PC上设置IP地址 (1) 设置打印机的IP地址 使用LAN线缆连接时：设置IP地址 on page 51 (2) 在PC中添加打印机 使用LAN线缆连接时：在PC中添加打印机 on page 55 • 在打印机本体上设置IP地址 (1) 设置打印机的IP地址 设置IP地址 on page 277 (2) 在PC中添加打印机 使用LAN线缆连接时：在PC中添加打印机 on page 55

3 调整打印机

4.3.1 安装打印机驱动程序

首先，将文件输出用打印机驱动程序"Brother GTX300 FileOutput"安装至PC。

本阶段内请勿将打印机连接到PC。

参考

- 请以Administrators权限登录PC。

1. 请启动PC。
2. 请退出所有作业。
3. 请双击"setup.exe"，启动安装程序。
4. 安装开始。请按照画面的指示进行操作。
5. 显示以下对话框后，请点击[安装]。



6. 安装完成后，请重新启动PC。

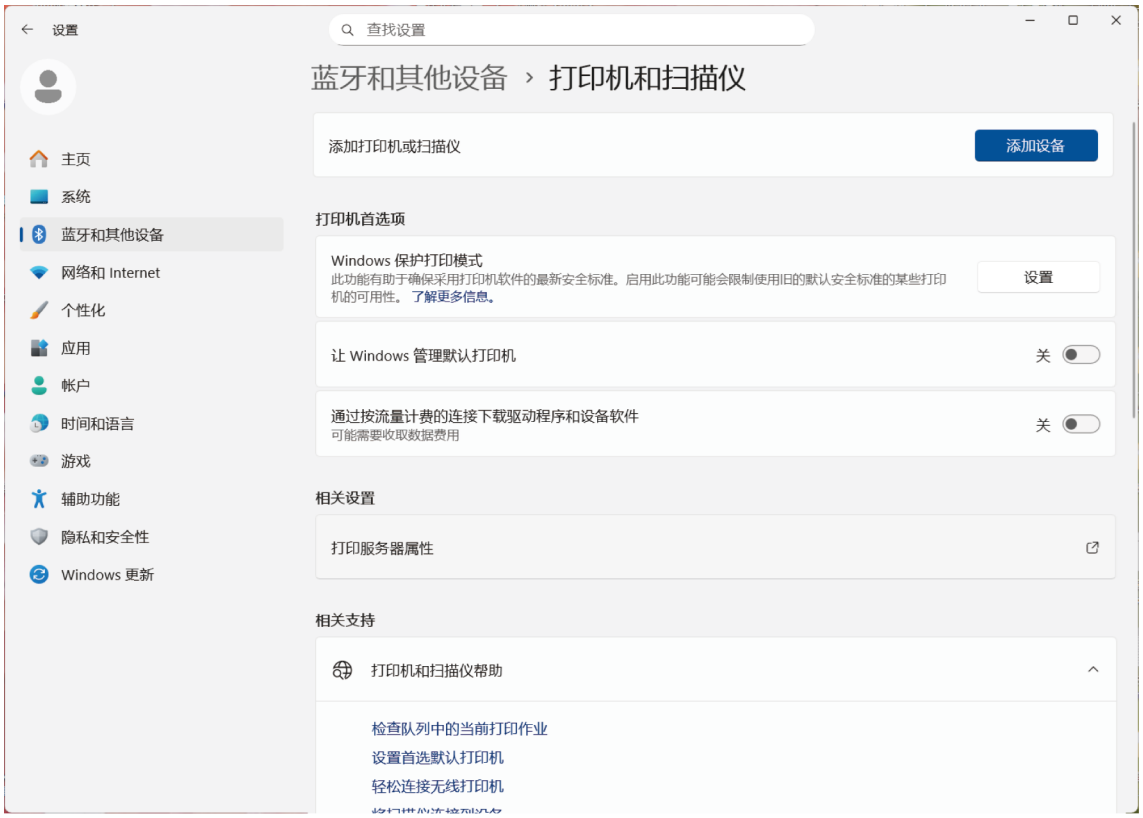
4.3.2 使用USB2.0线缆连接时：在PC中添加打印机

1 安装打印机驱动程序后，在打印机电源接通状态下，请通过USB 2.0线缆连接PC和打印机。

> **参考**
>
> - 请勿使用延长线缆。
> - 如果能自动选择要使用的打印机驱动程序，则可省略步骤(2)。无法自动选择时，请按照步骤进行作业。
> - 请在安装打印机驱动程序后，再使用USB 2.0线缆连接PC和打印机。如果在安装打印机驱动程序前使用USB 2.0线缆连接，则安装可能无法顺利进行。此时，请暂时卸载打印机驱动程序。

2 请按照画面的指示进行操作。

3 安装完成后，请从[设置]中打开[蓝牙和其他设备]>[打印机和扫描仪]。



4 右击"Brother GTX300"或文件输出用"Brother GTX300 FileOutput"的图标，选择[设置为默认打印机]。

5 LAN连接时，设置打印机的IP地址并在PC中添加打印机。

仅USB连接，不进行LAN连接时，PC侧的设置到此结束。

6 请使用"GTX Maintenance #"调整打印机。

参考

- "GTX Maintenance #"中的"#"代表版本号。执行应用程序更新后，版本号会发生变化。

	执行的菜单名	打印机端选择的运行模式		参照GTX Maintenance #的作业方法
		白色和彩色油墨模式	彩色油墨模式	
1	[调整喷出时间]	执行	仅彩色打印头执行	调整喷出时间 on page 74
2	[压板进给的调整]	执行	执行	调整压板进给 on page 75
3	[对齐白色和彩色的位置]	执行	不需要	对齐白色和彩色的位置 on page 76
4	[喷嘴检查图案显示时间的设置]	执行	执行	喷嘴检查图案显示时间的设置 on page 77
5	[白色油墨循环预约时间的设置]	执行	不需要	白色油墨循环预约时间的设置 on page 79

4.3.3 使用LAN线缆连接时：设置IP地址

LAN连接时，需要事先获取打印机的IP地址。打印机IP地址的设置方法有2种，从PC中设置和从打印机中设置。从打印机设置时，请参照第8章。设置IP地址 on page 277

参考

- PC不识别打印机时，可能是未分配正确的IP地址。使用LAN线缆连接时：在PC中添加打印机 on page 55
  请咨询用户的信息管理者。

1 在打印机电源接通状态下，请通过USB 2.0线缆连接PC和打印机。

2 从开始菜单中选择"Brother GTX Maintenance Tools"的"GTX Maintenance #"。

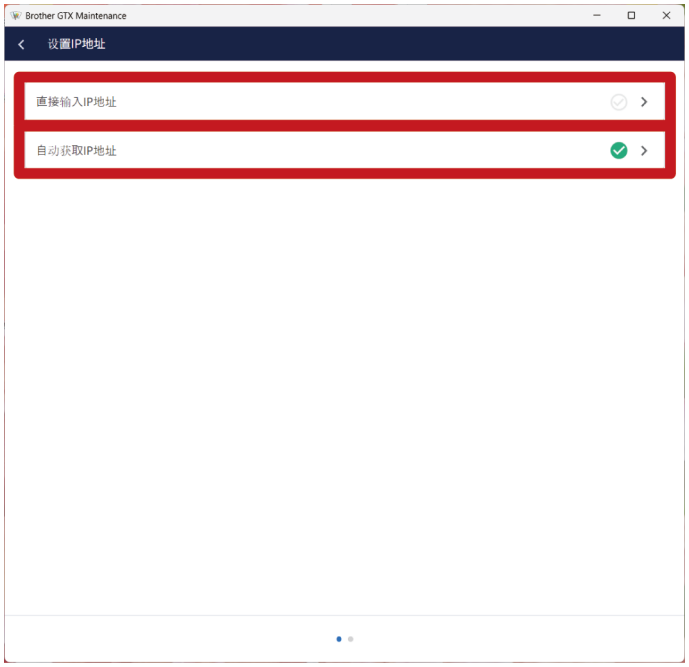
参考

- "GTX Maintenance #"中的"#"代表版本号。执行应用程序更新后，版本号会发生变化。

3 显示以下画面后，选择[设置IP地址]。

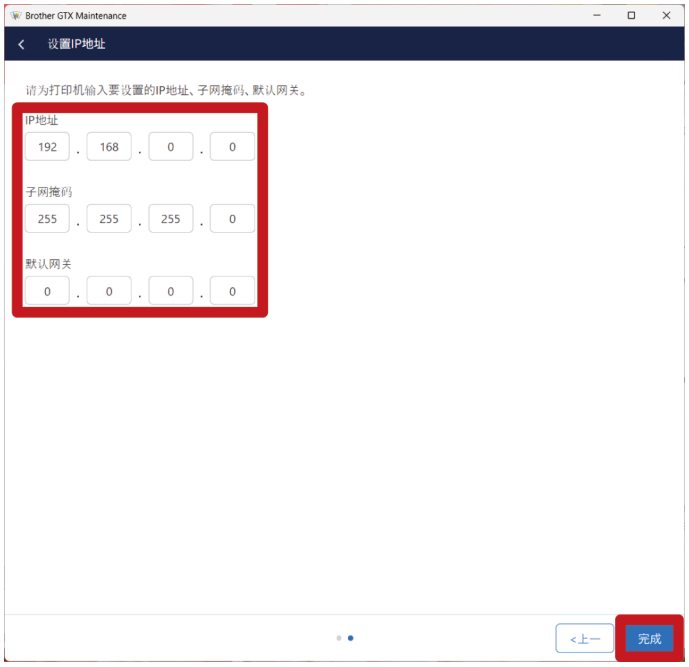


4 选择IP地址的设置方法。



已选择"直接输入IP地址"时

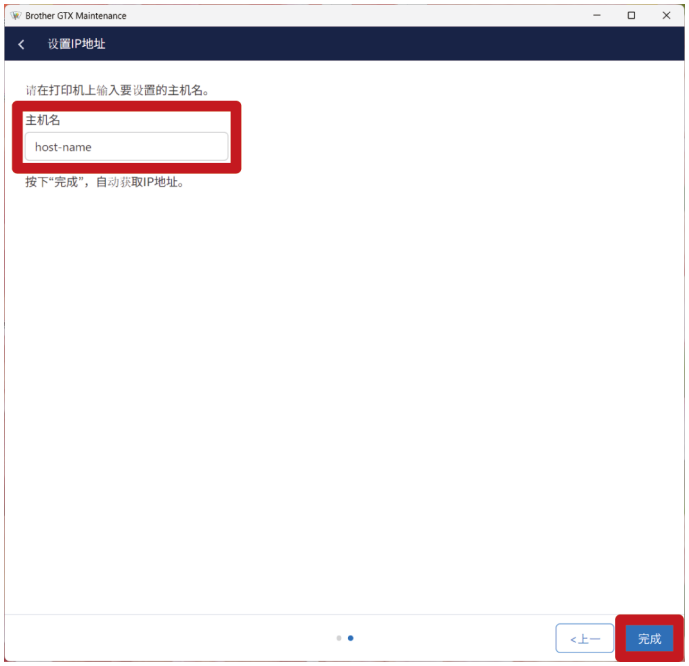
5 输入事先确定的打印机的[IP地址]、[子网掩码]、[默认网关]的值，点击[完成]。（画面值为示例）



已选择"自动获取IP地址"时

5 输入为打印机设置的主机名，点击[完成]。

> **参考**
>
> • 主机名最多可以输入31个字符。



6 显示[已为打印机正确设置IP地址。]后结束。

输入的IP地址、子网掩码、默认网关错误时，显示该情况。请修正错误位置后重新设置。



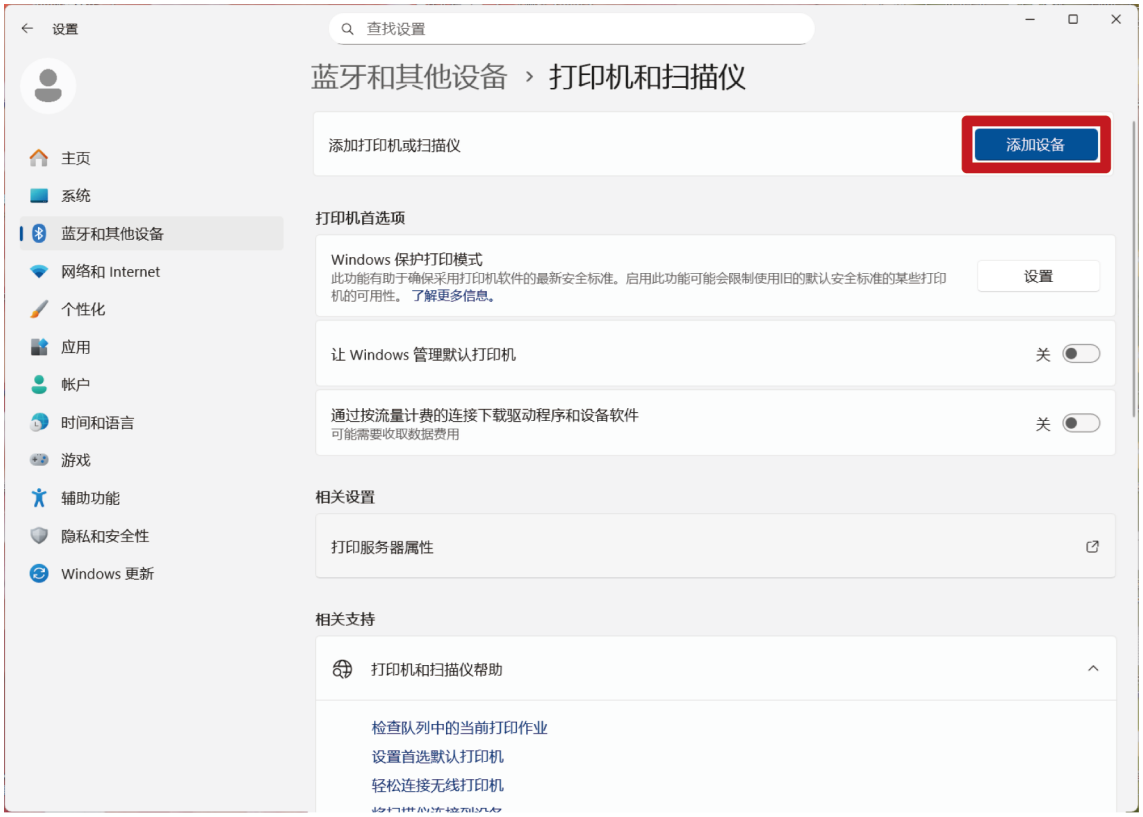
4.3.4 使用LAN线缆连接时：在PC中添加打印机

使用LAN连接前，请设置打印机的IP地址。

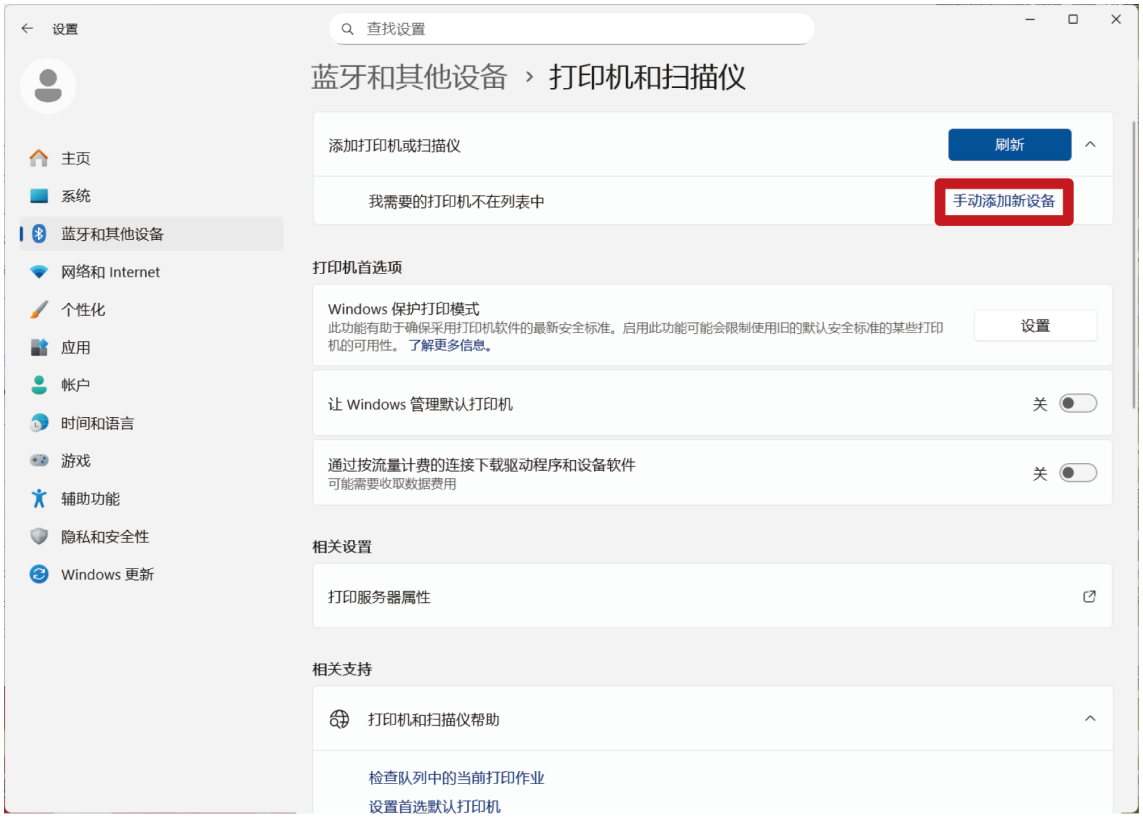
之后，请按照以下步骤在PC中添加打印机。

设置IP地址 on page 277

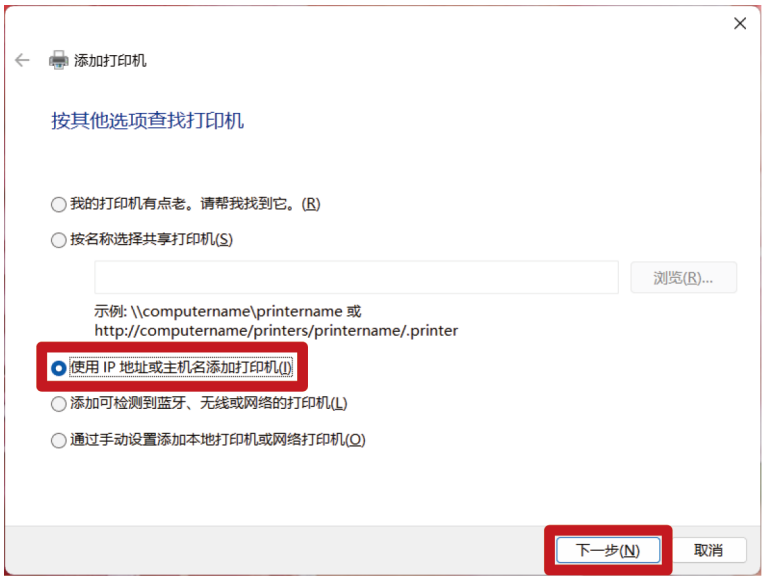
1. 使用LAN线缆将PC和打印机与网络连接，接通打印机的电源。
2. 从[设置]中选择[蓝牙和其他设备]>[打印机和扫描仪]。
3. 点击[添加设备]。



4 选择[手动添加新设备]。



5 选择[使用IP地址或主机名添加打印机]，点击[下一步]。



6 选择[设备类型]的[TCP/IP设备]，在[主机名或IP地址]中输入设置的打印机的IP地址。确认已选中[查询打印机并自动选择要使用的打印机驱动程序]，点击[下一步]。（画面值为示例）



参考

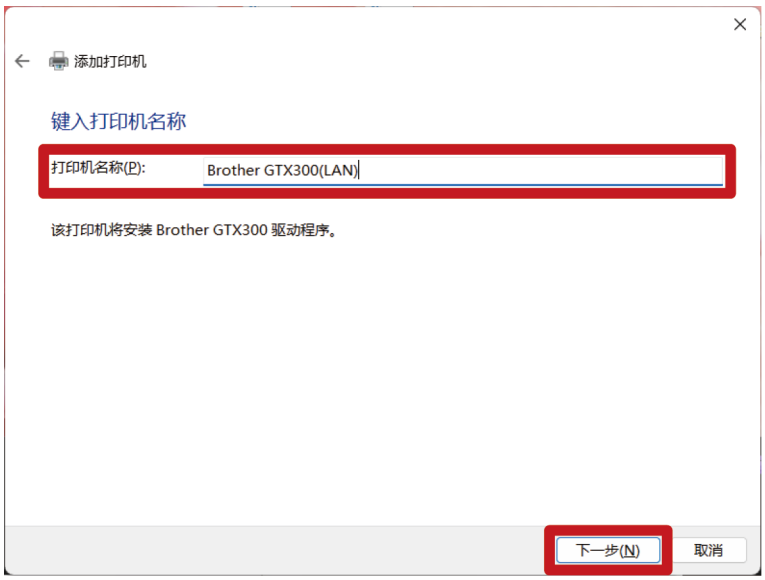
- 如果能自动选择要使用的打印机驱动程序，则可省略步骤(7)～(9)。无法自动选择时，请按照步骤进行作业。
- 通过自动获取设置打印机的IP地址时，需要事先确认本体的IP地址。可以通过从本体的菜单中选择[通信设置的确认]>[IP地址]进行确认。确认通信设置 on page 287
- 使用DNS服务器时，可以输入主机名和域名替代IP地址。主机名请输入自己设置的主机名。使用LAN线缆连接时：设置IP地址 on page 51域名请咨询用户的信息管理者。
- 输入IP地址时，如果打印机显示"00X"，请输入"X"。

7 显示TCP/IP端口的检测画面，检测结束后，自动进入添加的端口信息画面。

8 显示以下画面后，选择[使用当前已安装的驱动程序（推荐）]，点击[下一步]。



9 输入[打印机名称]，点击[下一步]。



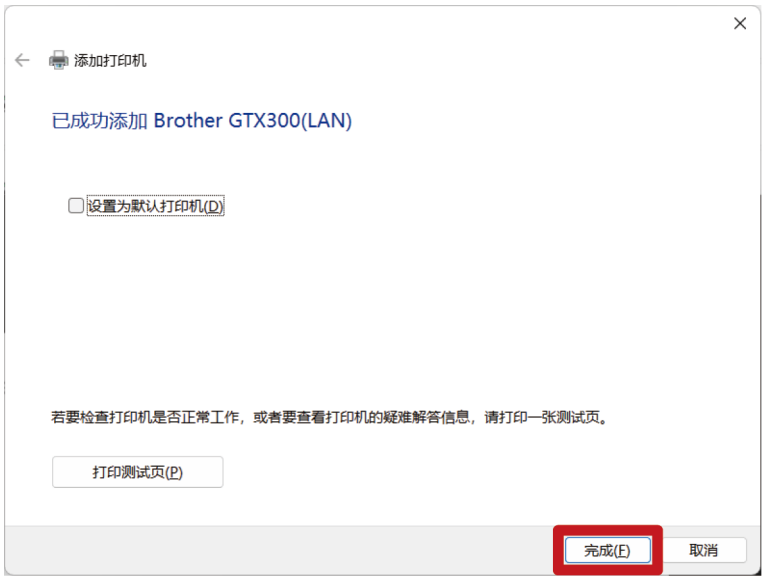
10 添加打印机，显示以下画面后选择[不共享这台打印机]，点击[下一步]。



11 点击[完成]。PC端的设置到此结束。

参考

- PC不识别打印机时，可能是未分配正确的IP地址。请咨询用户的信息管理者。



12 请使用"GTX Maintenance #"调整打印机。

参考

- "GTX Maintenance #"中的"#"代表版本号。执行应用程序更新后，版本号会发生变化。

	执行的菜单名	打印机端选择的运行模式		参照GTX Maintenance #的作业方法
		白色和彩色油墨模式	彩色油墨模式	
1	[调整喷出时间]	执行	仅彩色打印头执行	调整喷出时间 on page 74
2	[压板进给的调整]	执行	执行	调整压板进给 on page 75
3	[对齐白色和彩色的位置]	执行	不需要	对齐白色和彩色的位置 on page 76
4	[喷嘴检查图案显示时间的设置]	执行	执行	喷嘴检查图案显示时间的设置 on page 77
5	[白色油墨循环预约时间的设置]	执行	不需要	白色油墨循环预约时间的设置 on page 79

4.4 连接打印机和PC（Macintosh时）

本章对GTX300打印机驱动程序的安装方法、打印机与PC的连接方法进行说明。

连接打印机和PC的方法有2种，使用USB线缆和使用LAN线缆。

请确认各步骤的同时进行操作。

1 安装打印机驱动程序

安装打印机驱动程序 on page 61

2 连接打印机和PC

USB连接时	LAN连接时
• 在PC中添加打印机 使用USB2.0线缆连接时：在PC中添加打印机 on page 62	• 在PC上设置IP地址 (1) 设置打印机的IP地址 使用LAN线缆连接时：设置IP地址 on page 51 (2) 在PC中添加打印机 使用LAN线缆连接时：在PC中添加打印机 on page 66 • 在打印机本体上设置IP地址 (1) 设置打印机的IP地址 设置IP地址 on page 277 (2) 在PC中添加打印机 使用LAN线缆连接时：在PC中添加打印机 on page 66

3 调整打印机

4.4.1 安装打印机驱动程序

首先，将文件输出用打印机驱动程序"Brother GTX300 FileOutput"安装至PC。

本阶段内请勿将打印机连接到PC。

参考

- 请以Administrators权限登录PC。

1. 请启动PC。
2. 请退出所有作业。
3. 请双击"GTX300-Ver***.pkg"，启动安装程序。
4. 安装开始。请按照画面的指示进行操作。
5. 安装完成后，请重新启动PC。

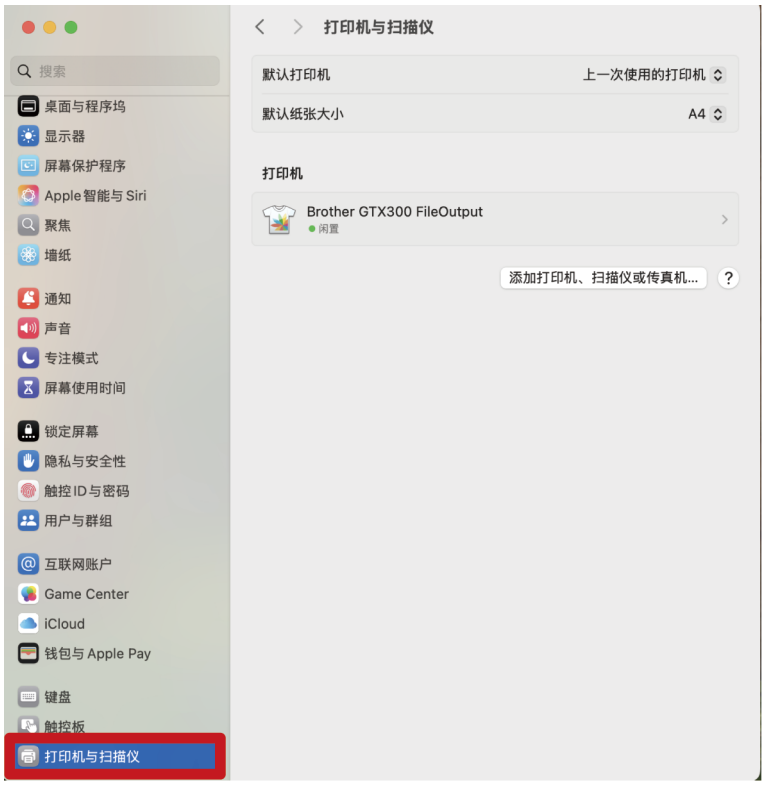
4.4.2 使用USB2.0线缆连接时：在PC中添加打印机

1 在打印机电源接通状态下，请通过USB 2.0线缆连接PC和打印机。

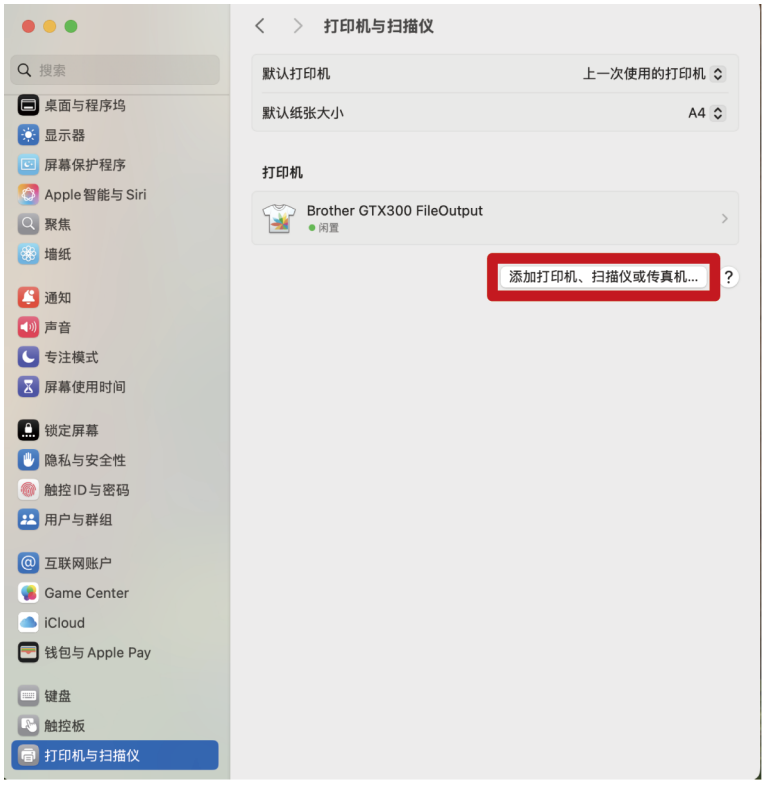
参考

- 请勿使用延长线缆。
- 如果能自动选择要使用的打印机驱动程序，则可省略步骤(2)～(6)。
  无法自动选择时，请按照步骤进行作业。
- 请在安装打印机驱动程序后，再使用USB 2.0线缆连接PC和打印机。
  如果在安装打印机驱动程序前使用USB 2.0线缆连接，则安装可能无法顺利进行。此时，请暂时卸载打印机驱动程序。

2 从Apple菜单中打开[系统设置]，点击[打印机和扫描仪]。



3 点击右下方的[添加打印机、扫描仪或传真机...]。



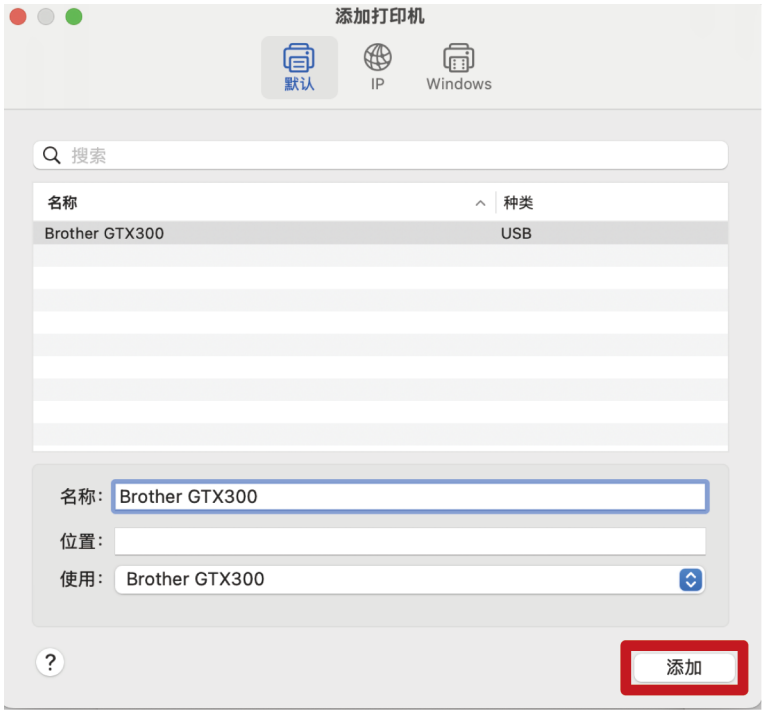
4 选择[Brother GTX300 xxx]，点击[使用]中的[选择软件...]。



5 选择[Brother GTX300]，点击[好]。

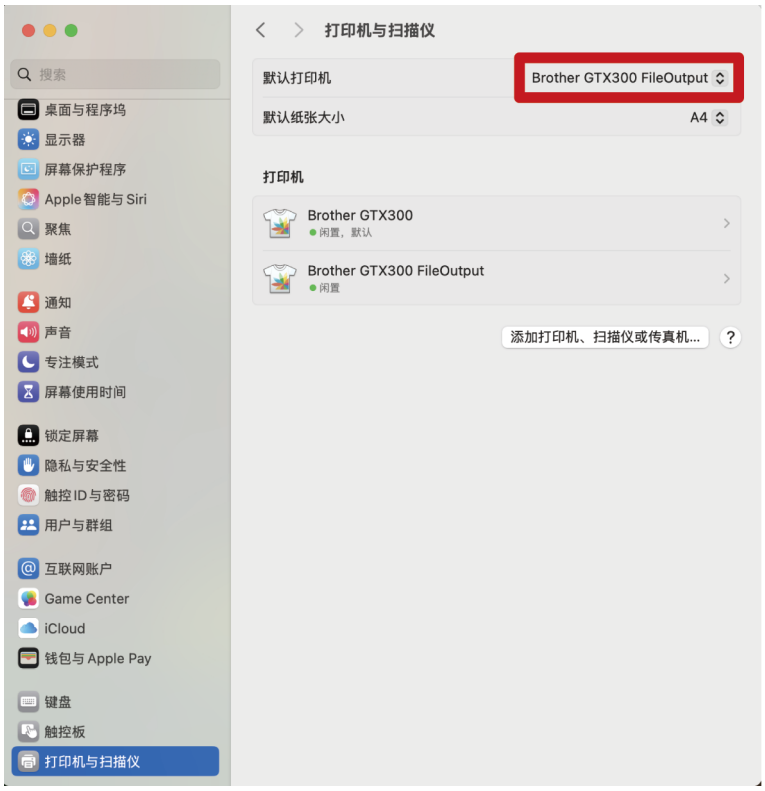


6 点击[添加]。



7 在[默认打印机]中选择[GTX300]或[GTX300 FileOutput]。

USB连接的设置到此结束。



8 请使用"GTX Maintenance #"调整打印机。

参考

- "GTX Maintenance #"中的"#"代表版本号。执行应用程序更新后，版本号会发生变化。

	执行的菜单名	打印机端选择的运行模式		参照GTX Maintenance #的作业方法
		白色和彩色油墨模式	彩色油墨模式	
1	[调整喷出时间]	执行	仅彩色打印头执行	调整喷出时间 on page 74
2	[压板进给的调整]	执行	执行	调整压板进给 on page 75
3	[对齐白色和彩色的位置]	执行	不需要	对齐白色和彩色的位置 on page 76
4	[喷嘴检查图案显示时间的设置]	执行	执行	喷嘴检查图案显示时间的设置 on page 77
5	[白色油墨循环预约时间的设置]	执行	不需要	白色油墨循环预约时间的设置 on page 79

4.4.3 使用LAN线缆连接时：在PC中添加打印机

使用LAN连接时，请参照使用说明书设置打印机的IP地址。

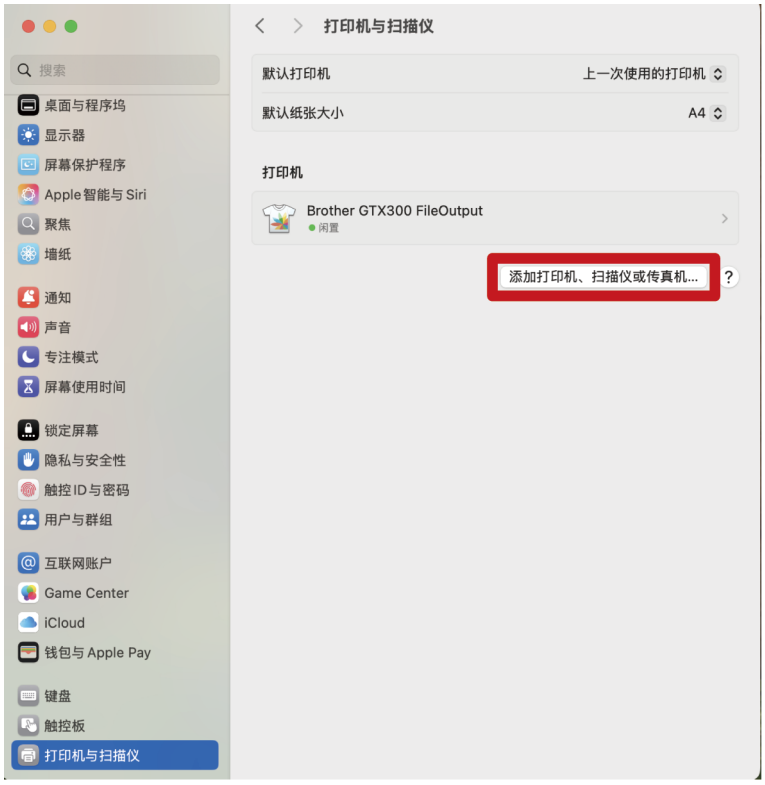
之后，请按照以下步骤在PC中添加打印机。

1 使用LAN线缆将PC和打印机与网络连接，接通打印机的电源。

2 从Apple菜单中打开[系统设置]，点击[打印机和扫描仪]。



3 点击右下方的[添加打印机、扫描仪或传真机...]。



4 选择[IP]。



5 在[地址]中输入设置的打印机的IP地址。

选择[协议]中的[行式打印机监控程序-LPD]。

在[队列]中输入"BINARY_P1"。

在[名称]中输入打印机名称。

点击[使用]中的[选择软件...]。



6 选择[Brother GTX300]，点击[好]。



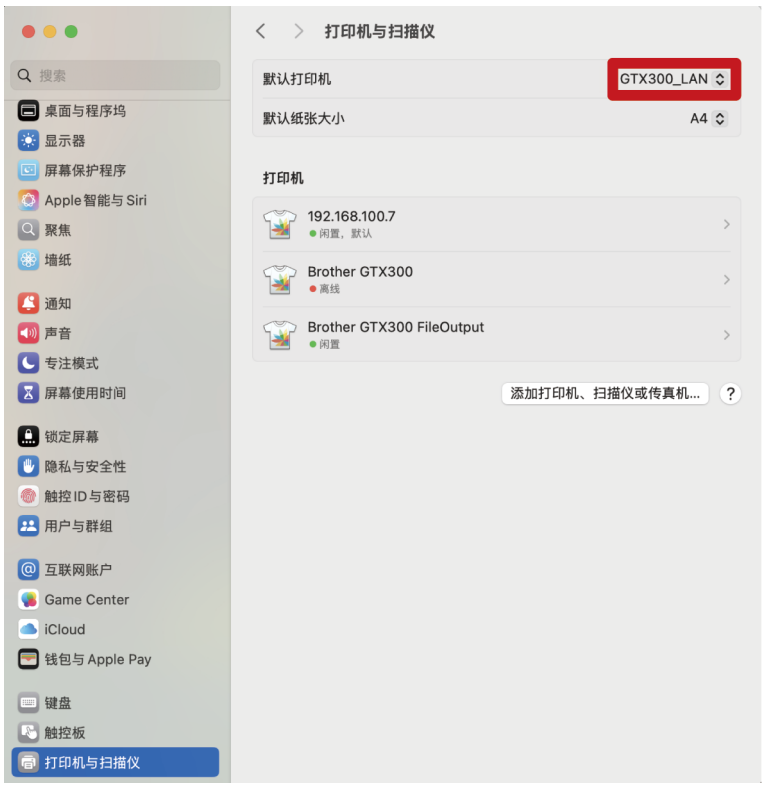
7 点击[添加]。



8 返回[打印机和扫描仪]画面，添加GTX300打印机(LAN)。

根据需要，在[默认打印机]中选择GTX300打印机。

LAN连接的设置到此结束。



9 请使用"GTX Maintenance #"调整打印机。

参考

- "GTX Maintenance #"中的"#"代表版本号。执行应用程序更新后，版本号会发生变化。

	执行的菜单名	打印机端选择的运行模式		参照GTX Maintenance #的作业方法
		白色和彩色油墨模式	彩色油墨模式	
1	[调整喷出时间]	执行	仅彩色打印头执行	调整喷出时间 on page 74
2	[压板进给的调整]	执行	执行	调整压板进给 on page 75
3	[对齐白色和彩色的位置]	执行	不需要	对齐白色和彩色的位置 on page 76
4	[喷嘴检查图案显示时间的设置]	执行	执行	喷嘴检查图案显示时间的设置 on page 77
5	[白色油墨循环预约时间的设置]	执行	不需要	白色油墨循环预约时间的设置 on page 79

4.5 调整

请使用"GTX Maintenance #"调整打印机。

参考

- "GTX Maintenance #"中的"#"代表版本号。执行应用程序更新后，版本号会发生变化。

菜单名	说明	准备物品	参照GTX Maintenance #的作业方法
[更换打印头后的初始设定]	请在更换打印头后进行设置。	—	更换打印头后的初始设定 on page 72
[调整喷出时间]	打印不清晰或颗粒感明显时，请在更换打印头后进行调整。	黑纸或透明薄片（OHP胶片等） 白纸	调整喷出时间 on page 74
[压板进给的调整]	打印后，图案的横纹（条纹）明显时请进行调整。	白纸	调整压板进给 on page 75
[对齐白色和彩色的位置]	白色和彩色图像发生错位时，请进行调整。	黑纸	对齐白色和彩色的位置 on page 76
[喷嘴检查图案显示时间的设置]	设置白色油墨循环预约时间时，不需要该操作。	—	喷嘴检查图案显示时间的设置 on page 77
[白色油墨循环预约时间的设置]	在预约白色油墨循环的启动时间时，或解除该预约时进行设置。	—	白色油墨循环预约时间的设置 on page 79

4.5.1 更换打印头后的初始设定

请更换打印头后进行设置。

参考

- 打印机出厂时已设置完成，因此无需设置。

1 确认打印机和PC已用USB 2.0线缆或LAN线缆连接。

2 从PC上的开始菜单的[所有程序]中选择"Brother GTX Maintenance"的"GTX Maintenance #"。

参考

- "GTX Maintenance #"中的"#"代表版本号。执行应用程序更新后，版本号会发生变化。

3 显示以下画面后，选择[更换打印头后的初始设定]。



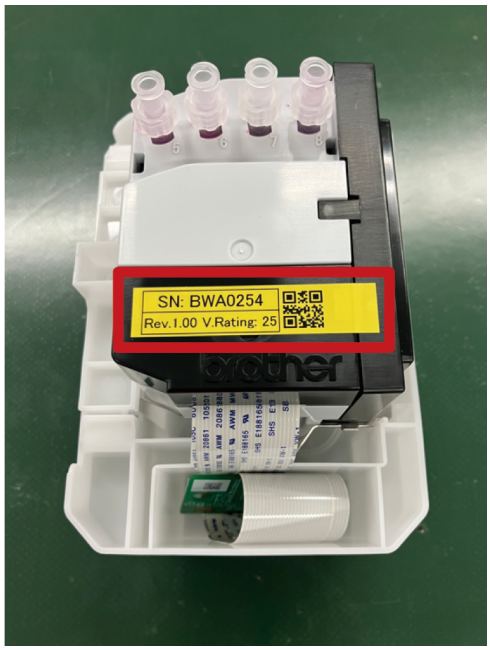
4 按照画面上显示的对话框的指示执行操作。

调整完成后将返回上述画面。

参考

- 设置时所需的打印头序列号(SN)或V-Rating信息，可在下图所示位置确认。





4.5.2 调整喷出时间

根据压板高度和打印头的特性喷出时间不同，因此，该调整功能在更换打印头后或安装完成后等，根据各打印头调整喷出时间。进行更换打印头后的初始设定后，再执行更换打印头后的调整作业。

1 准备几张A4或信纸尺寸的纸（黑纸或OHP胶片等透明薄片以及白纸）。

2 确认打印机和PC已用USB 2.0线缆或LAN线缆连接。

3 从PC上的开始菜单的[所有程序]中选择"Brother GTX Maintenance"的"GTX Maintenance #"。

参考

- "GTX Maintenance #"中的"#"代表版本号。执行应用程序更新后，版本号会发生变化。

4 显示以下画面后，选择[调整喷出时间]。



5 按照画面上显示的对话框的指示执行操作。

调整完成后将返回上述画面。

4.5.3 调整压板进给

更换打印头后或安装完成后，或打印时出现横纹时请进行调整。

进行更换打印头后的初始设定和调整喷出时间后，再执行更换打印头后的调整作业。

1 准备几张A4或信纸尺寸的白纸。

2 确认打印机和PC已用USB 2.0线缆或LAN线缆连接。

3 从PC上的开始菜单的[所有程序]中选择"Brother GTX Maintenance"的"GTX Maintenance #"。

> **参考**
>
> • "GTX Maintenance #"中的"#"代表版本号。执行应用程序更新后，版本号会发生变化。

4 显示以下画面后，选择[压板进给的调整]。



5 按照画面上显示的对话框的指示执行操作。

调整完成后将返回上述画面。

4.5.4 对齐白色和彩色的位置

该调整功能可对齐白色侧打印头的打印位置和彩色侧打印头的打印位置。更换打印头后或安装完成后，请进行调整。进行更换打印头后的初始设定、调整喷出时间、调整压板进给后，再执行更换打印头后的调整作业。

1 准备几张A4或信纸尺寸的黑纸。

2 确认打印机和PC已用USB 2.0线缆或LAN线缆连接。

3 从PC上的开始菜单的[所有程序]中选择"Brother GTX Maintenance"的"GTX Maintenance #"。

参考

- "GTX Maintenance #"中的"#"代表版本号。执行应用程序更新后，版本号会发生变化。

4 显示以下画面后，选择[对齐白色和彩色的位置]。



5 按照画面上显示的对话框的指示执行操作。

调整完成后将返回上述画面。

4.5.5 喷嘴检查图案显示时间的设置

执行喷嘴检查图案显示时间的设置。

1 确认打印机和PC已用USB 2.0线缆或LAN线缆连接。

2 从PC上的开始菜单的[所有程序]中选择"Brother GTX Maintenance"的"GTX Maintenance #"。

> **参考**
>
> • "GTX Maintenance #"中的"#"代表版本号。执行应用程序更新后，版本号会发生变化。

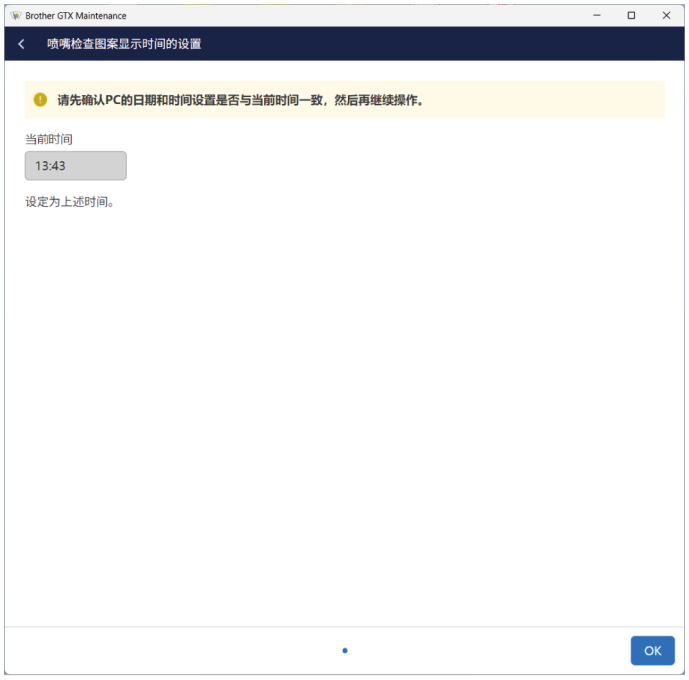
3 显示以下画面后，选择[喷嘴检查图案显示时间的设置]。



4 按照画面上显示的对话框的指示执行操作。

注意

- 确认PC的日期和时间设置正确后再进行操作。



5 设置完成后将返回主画面。



4.5.6 白色油墨循环预约时间的设置

可以在指定的时间内执行白色油墨循环。未设置时，每4个小时自动执行白色油墨循环。

1 确认打印机和PC已用USB 2.0线缆或LAN线缆连接。

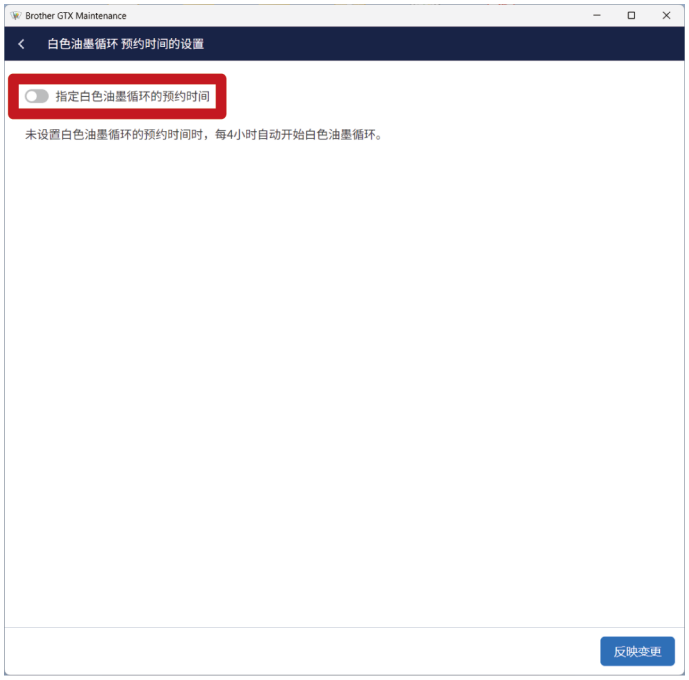
2 从PC上的开始菜单的[所有程序]中选择"Brother GTX Maintenance"的"GTX Maintenance #"。

> **参考**
>
> • "GTX Maintenance #"中的"#"代表版本号。执行应用程序更新后，版本号会发生变化。

3 显示以下画面后，选择[白色油墨循环 预约时间的设置]。



4 显示以下画面后，选择[指定白色油墨循环的预约时间]。



5 设置白色油墨循环开始时间，点击[反映变更]。

注意

- 确认PC的日期和时间设置正确后再进行操作。
- 请输入6个以上的开始时间。
- 请将白色油墨循环的间隔设定为1小时～6小时之间。
- 请输入"0:00"～"23:59"范围内的值。

参考

- 在本体侧可以确认设置的预约时间。循环时间确认 on page 285



4.6 移动打印机

移动并运输打印机时，请联系Brother经销店。

Chapter 5
创建打印数据

5.1 应用程序类型

创建打印数据的方法有2种，"使用Brother产品"和"使用其他应用程序"。请根据使用环境选择应用程序。

建议使用Brother产品的应用程序，但是如果使用其他的应用程序，建议使用记载的2种应用程序中的任一种，以获得高质量的打印效果。

本章记载了使用其他应用程序时的步骤。

使用Brother产品时

使用的应用程序	参照位置
GTX Graphics Lab	Graphics Lab使用说明书

使用其他应用程序时

使用的应用程序	参照位置
Adobe Photoshop CC	使用Adobe Photoshop时 on page 86
Adobe Illustrator CC	使用Adobe Illustrator时 on page 93

参考

- 请根据各应用程序的设置，适当地进行应用程序的颜色设置和打印条件设置。
- 本章中RGB=(254,254,254)记述为"RGB=254"，RGB=(255,255,255)记述为"RGB=255"。

颜色模式（色域）

GTX300打印机为RGB类型打印机。

务必以RGB模式创建图像数据，此时使用的色域（输入）请务必设置为sRGB(sRGB IEC61966-2.1)。

参考

- 使用Adobe的应用程序后，CMYK模式的图像可能无法按照预期再现色彩。
- 即使在RGB模式下，如果使用Adobe RGB等指定外的色域，则同样会产生再现色彩异常。

打印布局

设置为使用打印菜单中的纸张规格指定的压板尺寸，并确认打印布局。

然后请利用文件输出用的"Brother GTX300 FileOutput"打印机驱动程序确认打印预览。

参考

- 通常为了正确配置打印图像，建议将GTX300打印机设置为PC的[设置为默认打印机]。

白色数据的创建方法

通过[彩色＋白色油墨]或[仅白色油墨]创建打印数据时，将RGB=255作为"透明色"处理，不喷出油墨。

想要使用白色油墨打印出纯白色的图像，需设置为RGB=254。

参考

- 根据应用程序，RGB=255的处理方法不同。
  请适当地设置。

ARX3文件

使用文件输出用的"Brother GTX300 FileOutput"打印机驱动程序以ARX3格式保存。

如果以ARX3格式保存，则可以确认打印数据的信息和油墨使用量。

参考

- 输出文件时，请使用打印机驱动程序"Brother GTX300 FileOutput"。如果通过各应用程序准备的[Print to file]指令输出文件，则文件的扩展名不是.arx3，且可能无法指定文件输出位置。
- GT-541/GT-782/GT-3/GTX-4/GTX-proRoll/GTX-6系列的打印数据无法通过GTX300打印。
- 如果通过PC控制面板设置打印机驱动程序，则在各应用程序中无法变为有效。打印前请确认打印机驱动程序的设置。

5.2 使用Brother GTX300 FileOutput发送打印数据（仅Macintosh）

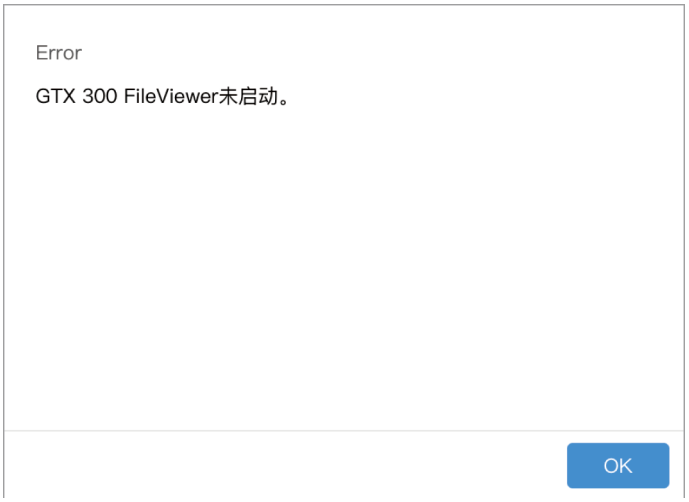
将打印数据保存至文件中

使用"Brother GTX300 FileOutput"打印机将打印数据保存至文件中时，请在启动"GTX300 FileViewer"的状态下进行。

在未启动"GTX300 FileViewer"的状态下输出时，将会出现以下错误，无法保存。

参考

- 某些应用程序可能无法显示错误。请再次在启动"GTX300 FileViewer"的状态下进行。



参考

- 从"Brother GTX300 FileOutput"输出文件的步骤与Windows PC相同。

发送打印数据

请按照以下步骤将使用"Brother GTX300 FileOutput"打印机保存的打印数据发送至打印机。

参考

- 发送打印数据的步骤与Windows PC相同。

1. 双击使用"Brother GTX300 FileOutput"打印机保存的扩展名为".arx3"的文件。
2. "GTX300 FileViewer"启动，点击[发送到打印机]后发送。

5.3 使用其他应用程序

5.3.1 使用Adobe Photoshop时

请通过Photoshop执行以下操作。

- 颜色设置

请根据需要执行以下操作。

- 创建打印数据（ARX3文件）
- 使用实用软件中的调色板
- 将RGB=255替换为RGB=254

参考

- 图像为CMYK时，通过从菜单栏中选择[Image]＞[Mode]转换为RGB色彩(sRGB)。通过菜单栏中的[Image]＞[Adjustments]内的菜单编辑图像，或通过打印机驱动程序的画质改善编辑图像。
  - 使用白色油墨的打印数据时：设置画质 on page 118
  - 仅使用彩色或黑色油墨的打印数据时：设置画质 on page 129
- 本机中推荐使用Photoshop CC。通过Photoshop CC说明显示画面。

颜色设置

1 从菜单栏中选择[Edit]＞[Color Settings]。

2 [Color Settings]进行以下设置。

[Working Spaces]

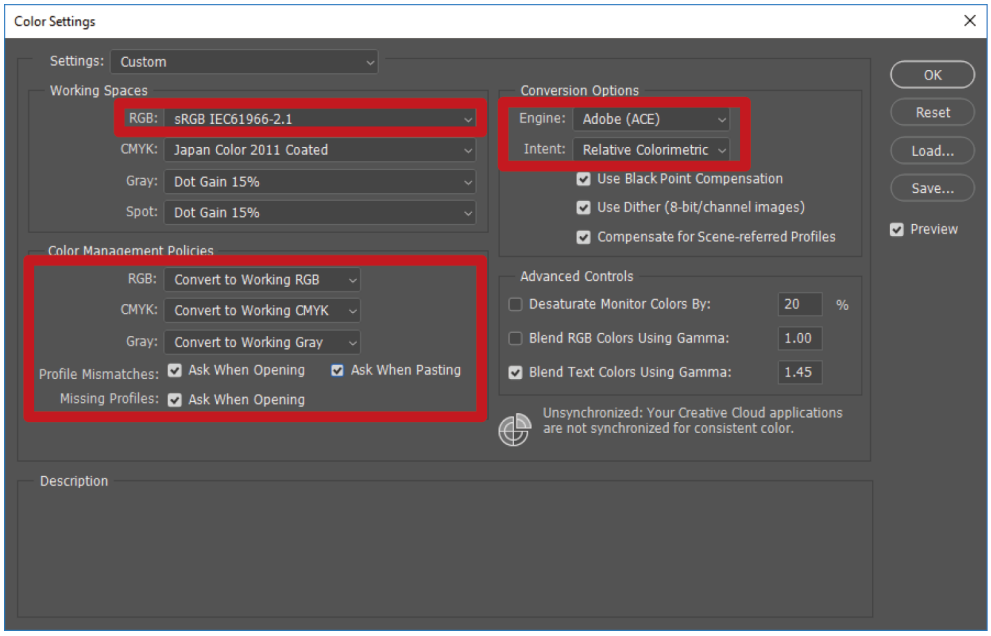
- [RGB]：[sRGB IEC61966-2.1]

[Conversion Options]

- [Engine]：[Adobe(ACE)]
- [Intent]：[Relative Colorimetric]

[Color Management Policies]

- [RGB]：[Convert to Working RGB]
- [CMYK]：[Convert to Working CMYK]
- [Gray]：[Convert to Working Gray]
- [Profile Mismatches]：选中[Ask When Opening]、选中[Ask When Pasting]
- [Missing Profiles]：选中[Ask When Opening]



创建打印数据（ARX3文件）

以ARX3格式将图像数据和打印设置内容作为打印数据保存。

生成ARX3文件后可以进行以下操作。

- 可以将图像数据和打印设置汇总到一个文件中保存。
- 可以不连接PC从USB存储器直接打印。

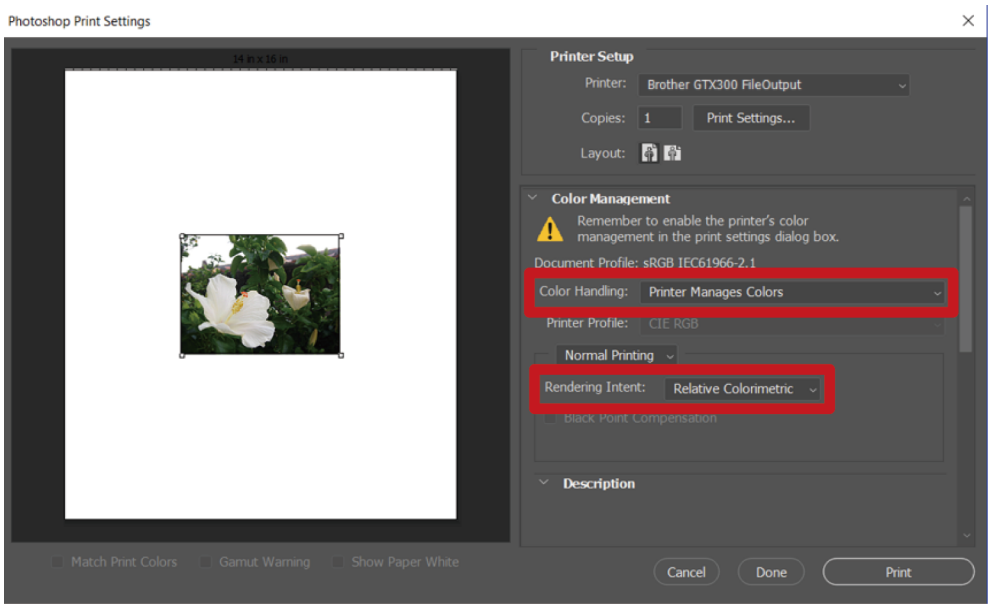
参考

- ARX3文件无法编辑图像。请事先将图像数据保存为编辑用。
- 通过各应用程序准备的[Print to file]指令可能无法指定文件输出的文件输出位置和扩展名。请使用打印机驱动程序"Brother GTX300 FileOutput"。
- 从应用程序直接向打印机发送数据时 从应用程序发送打印数据 on page 190

1 从菜单栏中选择[File]＞[Print]。PC一般使用的打印机为"Brother GTX300"或"Brother GTX300 FileOutput"时，布局设置为压板尺寸。

2 进行以下设置。

- [Color Handling]：[Printer Manages Colors]
- [Rendering Intent]：[Relative Colorimetric]



3 从[Printer]中选择文件输出用"Brother GTX300 FileOutput"。

参考

- 将[Printer]设置为"Brother GTX300"时，打印数据发送至打印机。
  将[Printer]设置为"Brother GTX300 FileOutput"时，打印数据以ARX3文件保存。

4 在[Print Settings]中设置打印机驱动程序。

- 使用白色油墨的打印数据时：设置打印机驱动程序 on page 100
- 仅使用彩色或黑色油墨的打印数据时：设置打印机驱动程序 on page 121

5 按下[Print]后显示以下对话框。点击[保存]。

参考

- 可能需要几分钟的时间。



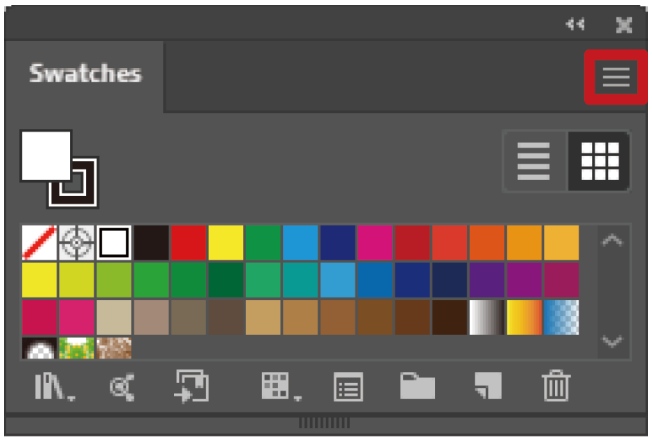
6 指定[保存在]和[文件名]，[保存]ARX3文件。

使用实用软件中的调色板

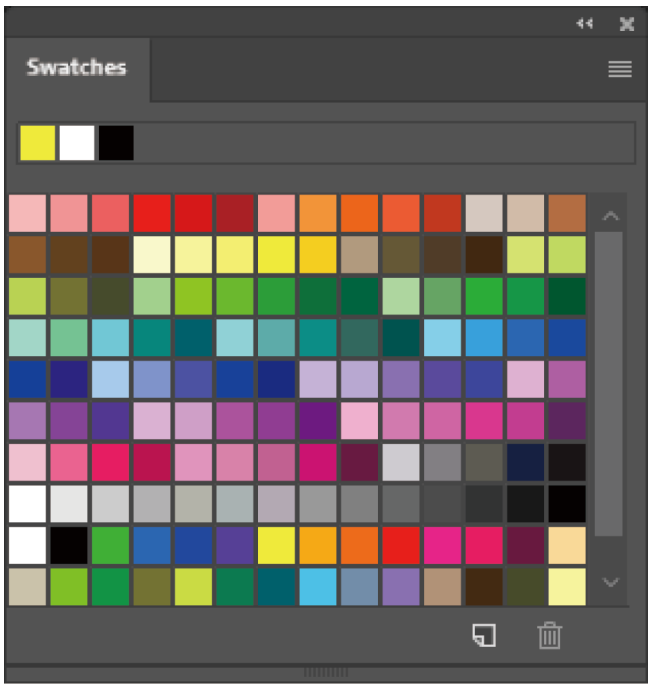
1 按照画面的指示，将Photoshop用的调色板文件"GT_Colors_T.ase"保存至PC中。

2 从菜单栏中选择[Window]＞[Swatches]。

3 点击，打开子菜单。



4 在[Replace Swatches]中选择文件类型[更换色板(*.ASE)]，然后选择文件名[GT_Colors_T.ase]。



参考

- 请勿使用HKS、Pantone等的颜色样本色板中的颜色。否则画面颜色和打印颜色可能不同。

将RGB=255替换为RGB=254时

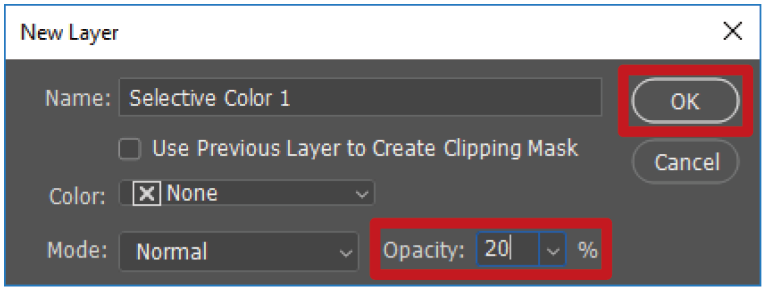
RGB=255识别为透明色。包含RGB=255的部分不喷出油墨。

打印白色时，请选择RGB=255的区域并替换为RGB=254。

请使用以下方法进行替换。

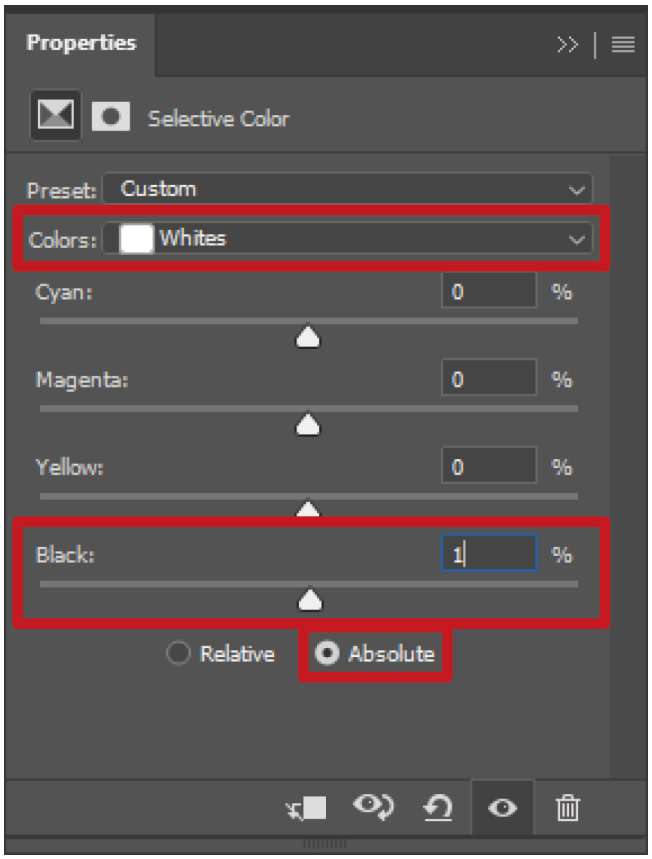
1 通过菜单栏的[Layer]＞[New Adjustment Layer]＞[Selective Color]创建新图层。

2 将不透明度设置为20%并点击[OK]。



3 在[Selective Color]中进行以下设置。

- [Colors]：[Whites]
- [Black]：1%
- 选中[Absolute]



参考

- 如上所述，将RGB=255替换为RGB=254的方法，仅[Color mode]为[RGB Color]的[8 bit]时可用。
- 通过Photoshop将RGB=255设置为RGB=254的动作文件"SolidWhite.atn"在实用软件中（将"RGB=255"替换为"RGB=254"（仅Photoshop） on page 132）。关于使用方法，请参照Photoshop的帮助。

5.3.2 使用Adobe Illustrator时

请通过Illustrator执行以下操作。

- 颜色设置
- 打开新文件

请根据需要执行以下操作。

- 创建打印数据（ARX3文件）
- 使用实用软件中的调色板

参考

- 为避免图像数据不在打印范围内，图像数据欠缺等问题，请进行以下任一操作。
  - 启动前请将PC一般使用的打印机设置为"Brother GTX300"或"Brother GTX300 FileOutput"。
  - 通过"Brother GTX300 FileOutput"打印机驱动程序输出文件并通过预览确认。
- 图像为CMYK时，请将图像读入Photoshop，通过菜单栏中的[Image]＞[Mode]转换为RGB色彩(sRGB)。另外，通过读入Photoshop以位图数据编辑图像或通过打印机驱动程序的画质改善编辑图像。
  - 使用白色油墨的打印数据时：设置画质 on page 118
  - 仅使用彩色或黑色油墨的打印数据时：设置画质 on page 129
- 本机中推荐使用Illustrator CC。通过Illustrator CC说明显示画面。

颜色设置

1. 从菜单栏中选择[Edit]＞[Color Settings]。
2. 点击[More Options]。

3 如下所示进行设置并点击[OK]。

- [Settings]：[Custom]

[Working Spaces]

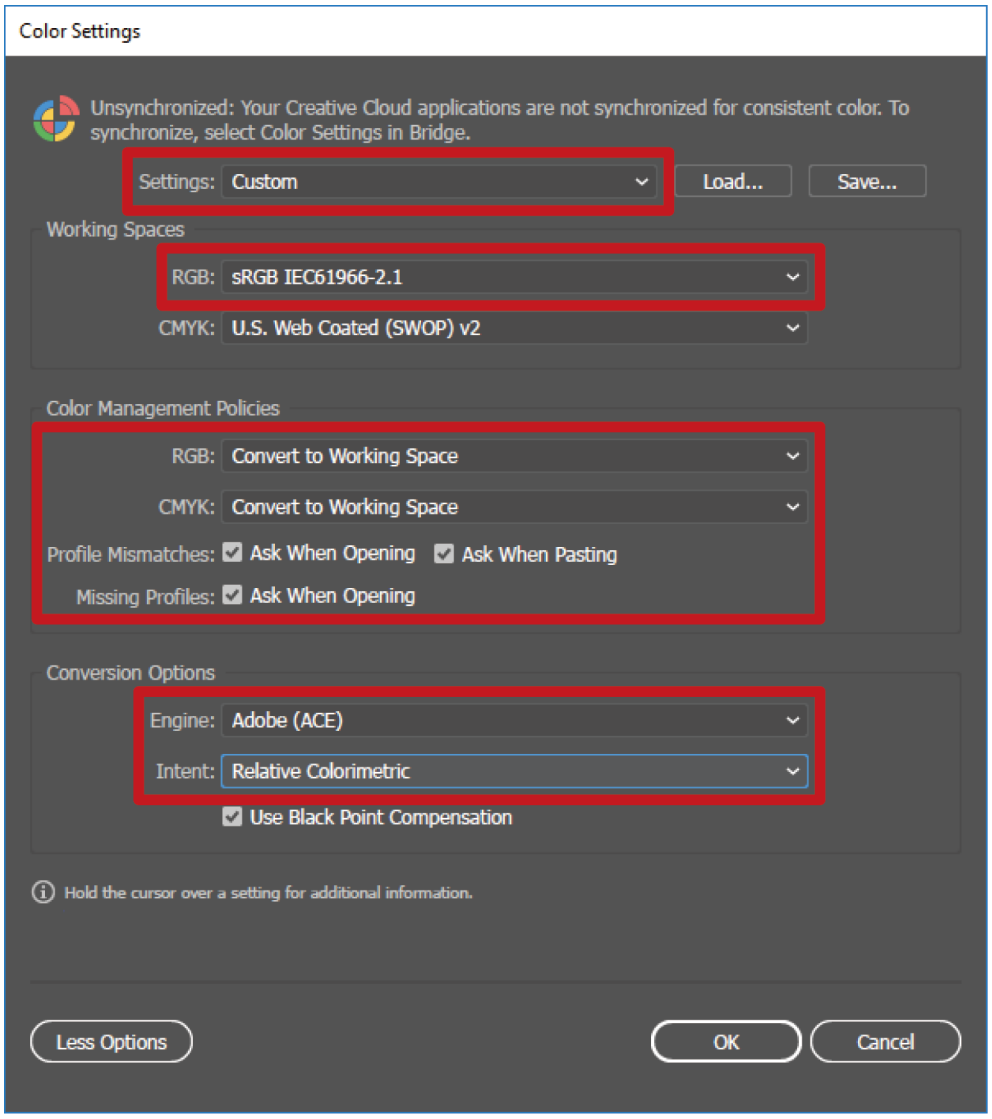
- [RGB]：[sRGB IEC61966-2.1]

[Color Management Policies]

- [RGB]：[Convert to Working Space]
- [CMYK]：[Convert to Working Space]
- [Profile Mismatches]：选中[Ask When Opening]、选中[Ask When Pasting]
- [Missing Profiles]：选中[Ask When Opening]

[Conversion Options]

- [Engine]：[Adobe(ACE)]
- [Intent]：[Relative Colorimetric]



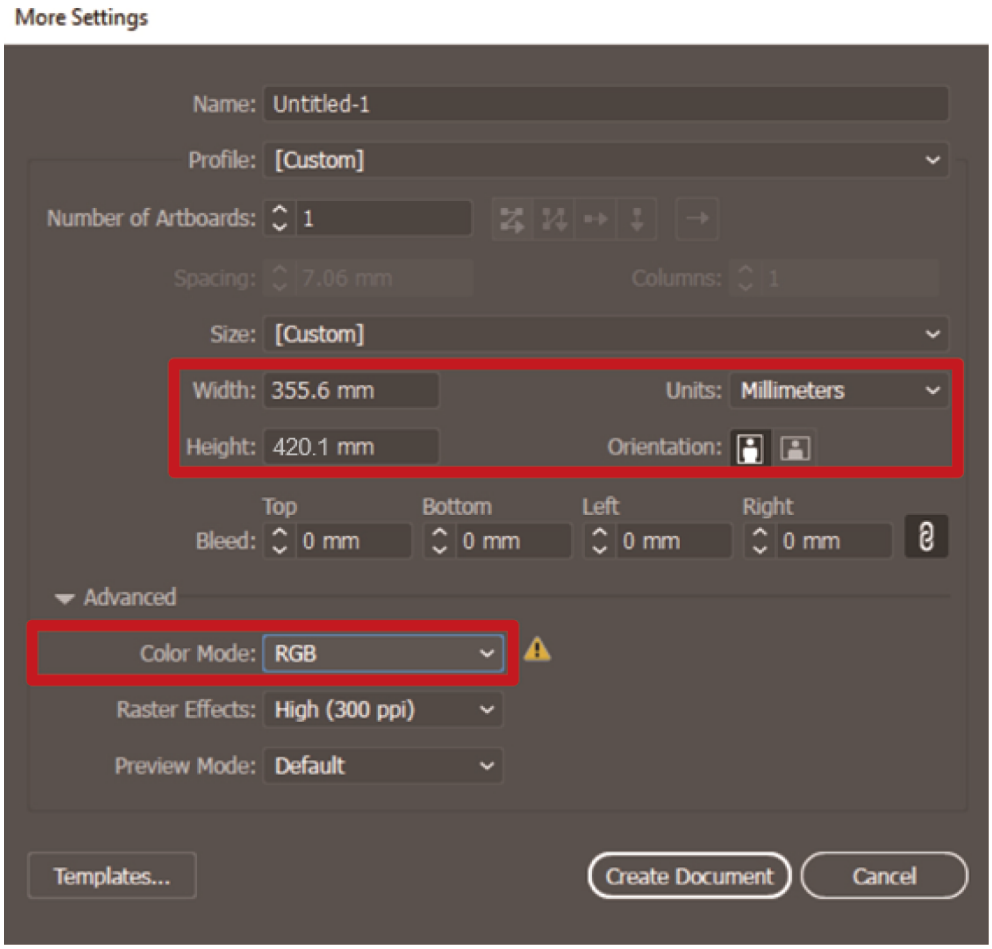
打开新文件

1 设置新文档。

- [Width]：355.6毫米
- [Height]：420.1毫米
- [Orientation]：纵向
- [Color Mode]：[RGB]

参考

- 将宽度和高度设置为使用的压板尺寸。上述为标准的14×16.5压板的尺寸。
  - 使用白色油墨的打印数据时：选择压板尺寸 on page 102
  - 仅使用彩色或黑色油墨的打印数据时：选择压板尺寸 on page 123



创建打印数据（ARX3文件）

以ARX3格式将图像数据和打印设置内容作为打印数据保存。

生成ARX3文件后可以进行以下操作。

- 可以将图像数据和打印设置汇总到一个文件中保存。
- 可以不连接PC从USB存储器直接打印。

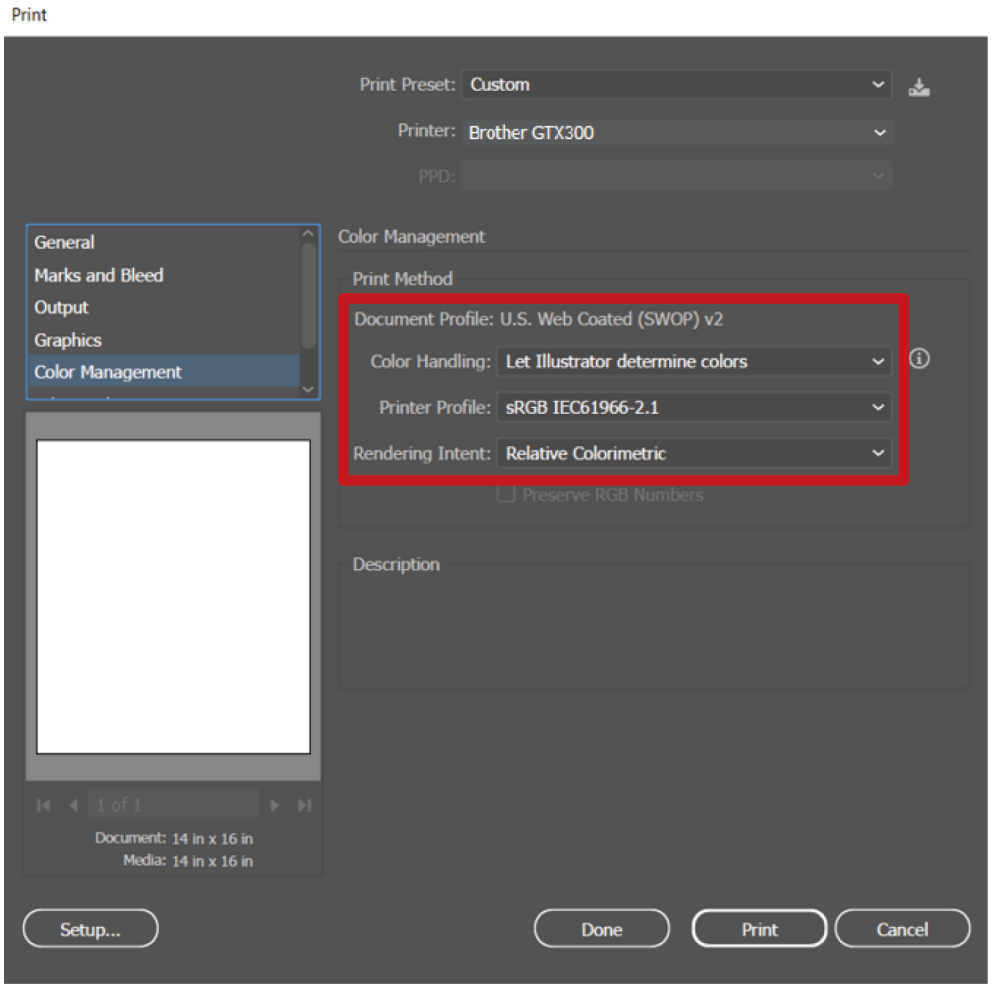
参考

- ARX3文件无法编辑图像。请事先将图像数据保存为编辑用。
- 通过各应用程序准备的[Print to file]指令可能无法指定文件输出的文件输出位置和扩展名。请使用打印机驱动程序"Brother GTX300 FileOutput"。
- 从应用程序直接向打印机发送数据时 从应用程序发送打印数据 on page 190

1 从菜单栏中选择[File]＞[Print]＞[Color Management]。

2 进行以下设置。

- [Document Profile]：[sRGB IEC61966-2.1]
- [Color Handling]：[Let Illustrator determine colors]
- [Printer Profile]：[sRGB IEC61966-2.1]
- [Rendering Intent]：[Relative Colorimetric]



3 从[Printer]中选择文件输出用"Brother GTX300 FileOutput"。

参考

- 将[Printer]设置为"Brother GTX300"时，打印数据发送至打印机。
  将[Printer]设置为"Brother GTX300 FileOutput"时，打印数据以ARX3文件保存。

4 在[详细设置]中设置打印机驱动程序。

- 使用白色油墨的打印数据时：设置打印机驱动程序 on page 100
- 仅使用彩色或黑色油墨的打印数据时：设置打印机驱动程序 on page 121

注意

- Adobe Illustrator时，通过应用程序端的打印对话框内的纸张规格设置压板尺寸。
  从打印设置对话框设置时，可能无法正确设置图像尺寸和配置。

5 按下[Print]后显示以下对话框。点击[保存]。

参考

- 可能需要几分钟的时间。



6 指定[保存在]和[文件名]，[保存]ARX3文件。

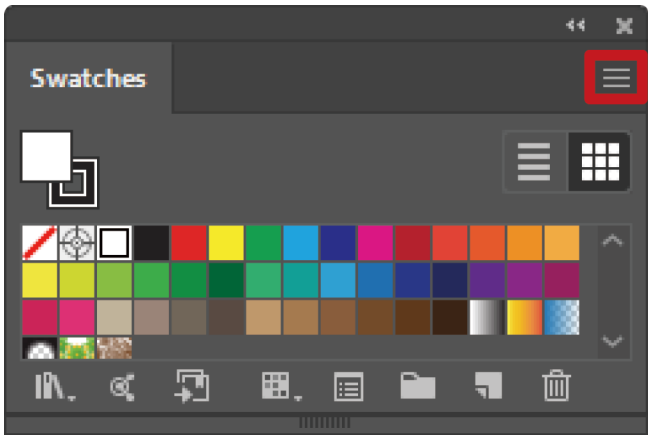
使用实用软件中的调色板

1 按照画面的指示，将Illustrator用的调色板文件"GT_Colors_T.ase"保存至PC中。

2 从菜单栏中选择[Window]＞[Swatches]。

3 点击☰，选择子菜单[Open Swatch Library]。

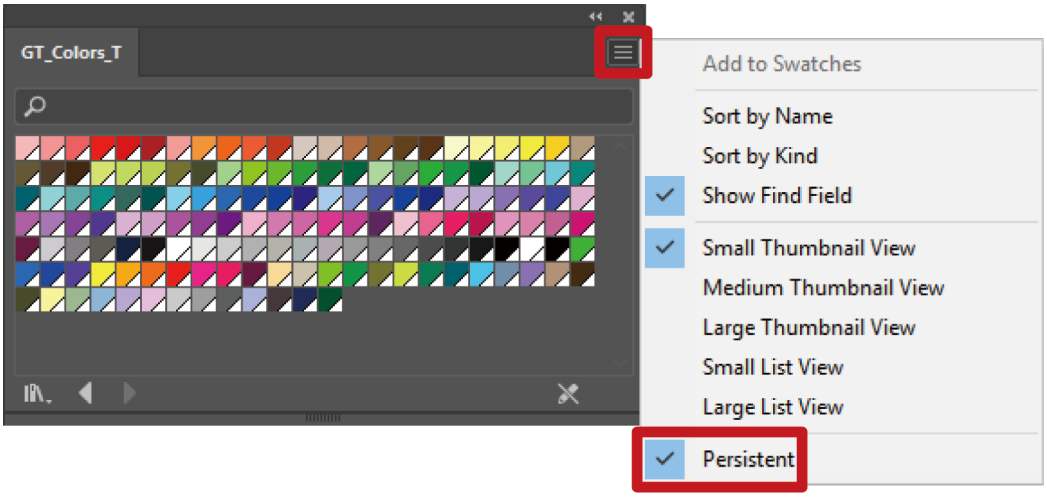
4 选择[Other Library]。



5 在[Open]画面中选择文件名"GT_Colors_T.ase"。

参考

- 该色板与Photoshop不同，需要在每次打开文件时选择。
  但是，使用IllustratorCC时，通过以下方法固定色板库，每次启动应用时可以自动显示。
  点击色板库右上方的☰，选择子菜单中的[Persistent]。



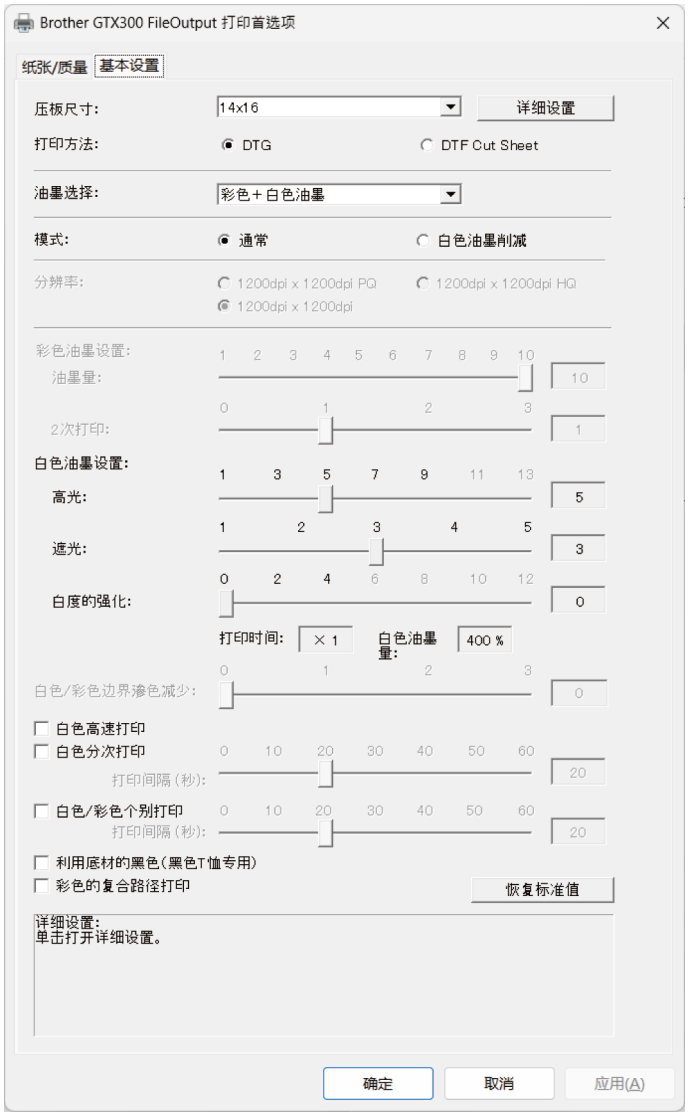
5.4 设置使用白色油墨打印数据的驱动程序

5.4.1 设置打印机驱动程序

参考

- GTX300打印机驱动程序会将RGB=255作为"透明色"处理，不喷出油墨。想要使用白色油墨打印出纯白色的图像，需设置为RGB=254。
- 关于颜色的替换方法，请查看各应用程序的相应页（使用其他应用程序 on page 86）或各应用程序的帮助。

1 按照各应用程序的打印步骤，显示打印机驱动程序的打印设置对话框。

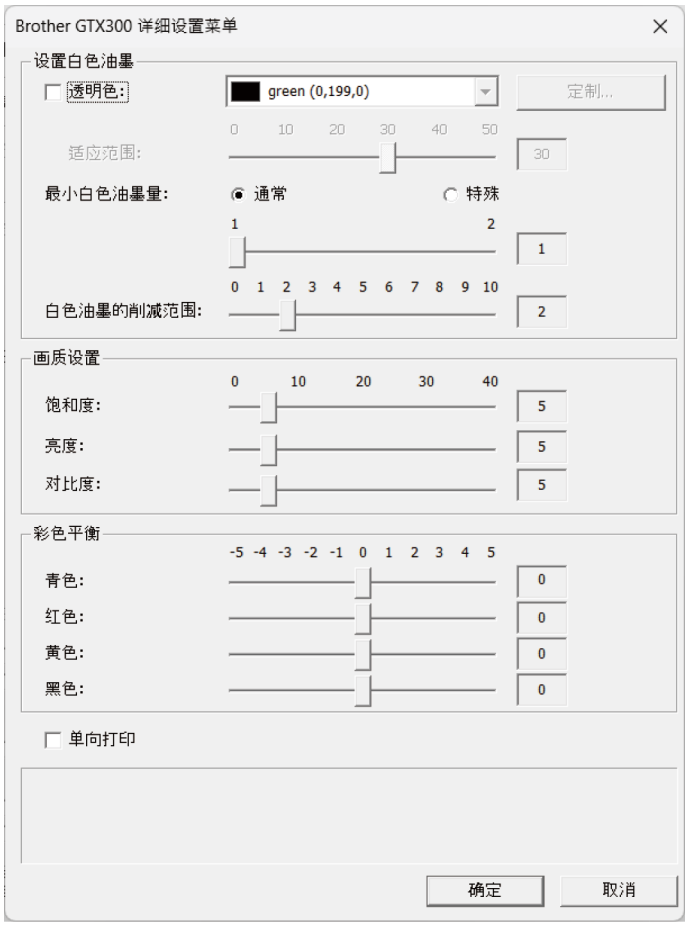


2 通过打印机驱动程序的打印设置对话框进行所需设置。

点击[详细设置]，可设置[设置白色油墨]、[画质设置]、[单向打印]。

参考

- 根据[油墨选择：]等设置的内容不同，画面中显示的设置项目也不同。
- 在对话框下侧的四角部位将显示翻转帮助。请移动鼠标指针，查看帮助。
- 关于各设置项目的说明，请参照后续章节。



3 设置结束后点击[OK]。

参考

- 从"GTX300 File Viewer"中打开ARX3文件后可参照此处设置的值。

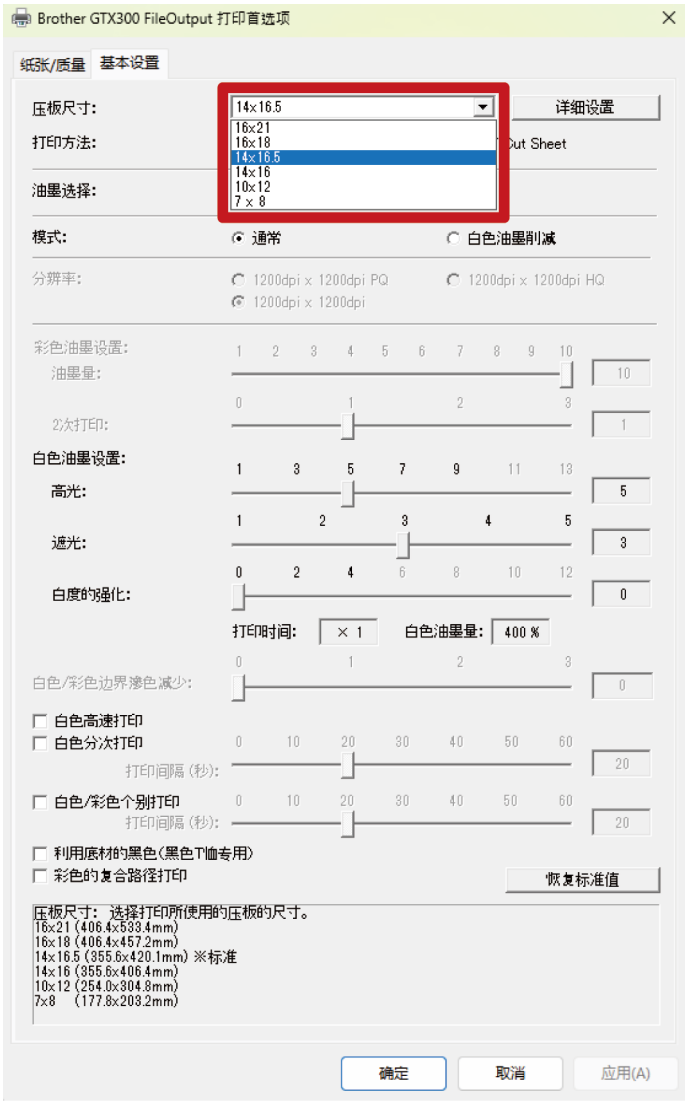
5.4.2 选择压板尺寸

从[压板尺寸：]的下拉菜单中选择打印范围的压板尺寸。

参考

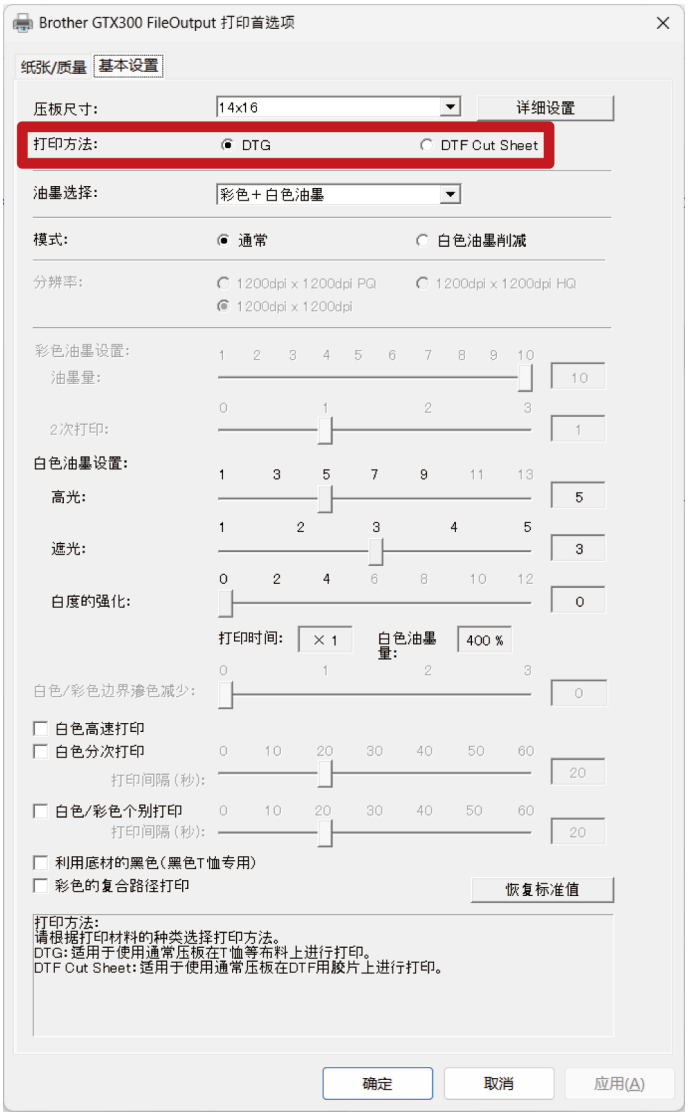
- 压板尺寸与纸张规格相当。

设置项目	使用压板	尺寸	打印方法	
			[DTG]	[DTF Cut Sheet]
[16×21]	16×21压板	406.4×533.4毫米	○	○
[16×18]	16×18压板	406.4×457.2毫米	○	
[14×16.5]	14×16.5压板	355.6×420.1毫米	○	○
[14×16]	14×16压板	355.6×406.4毫米	○	
[10×12]	10×12压板	254.0×304.8毫米	○	
[7×8]	7×8压板	177.8×203.2毫米	○	


Brother GTX300 FileOutput 打印首选项
纸张/质量
基本设置
压板尺寸:
14x16.5
16x21
16x18
14x16.5
14x16
10x12
7 x 8
详细设置
打印方法:
Cut Sheet
油墨选择:
模式:
通常
白色油墨削减
分辨率:
1200dpi x 1200dpi PQ
1200dpi x 1200dpi HQ
1200dpi x 1200dpi
彩色油墨设置:
油墨量:
2次打印:
白色油墨设置:
高光:
遮光:
白度的强化:
打印时间:
× 1
白色油墨量:
400 %
白色/彩色边界渗色减少:
白色高速打印
白色分次打印
打印间隔 (秒):
白色/彩色个别打印
打印间隔 (秒):
利用底材的黑色(黑色T恤专用)
彩色的复合路径打印
恢复标准值
压板尺寸: 选择打印所使用的压板的尺寸。
16x21 (406.4x533.4mm)
16x18 (406.4x457.2mm)
14x16.5 (355.6x420.1mm) ※标准
14x16 (355.6x406.4mm)
10x12 (254.0x304.8mm)
7x8 (177.8x203.2mm)
确定
取消
应用(A)

5.4.3 选择打印方法

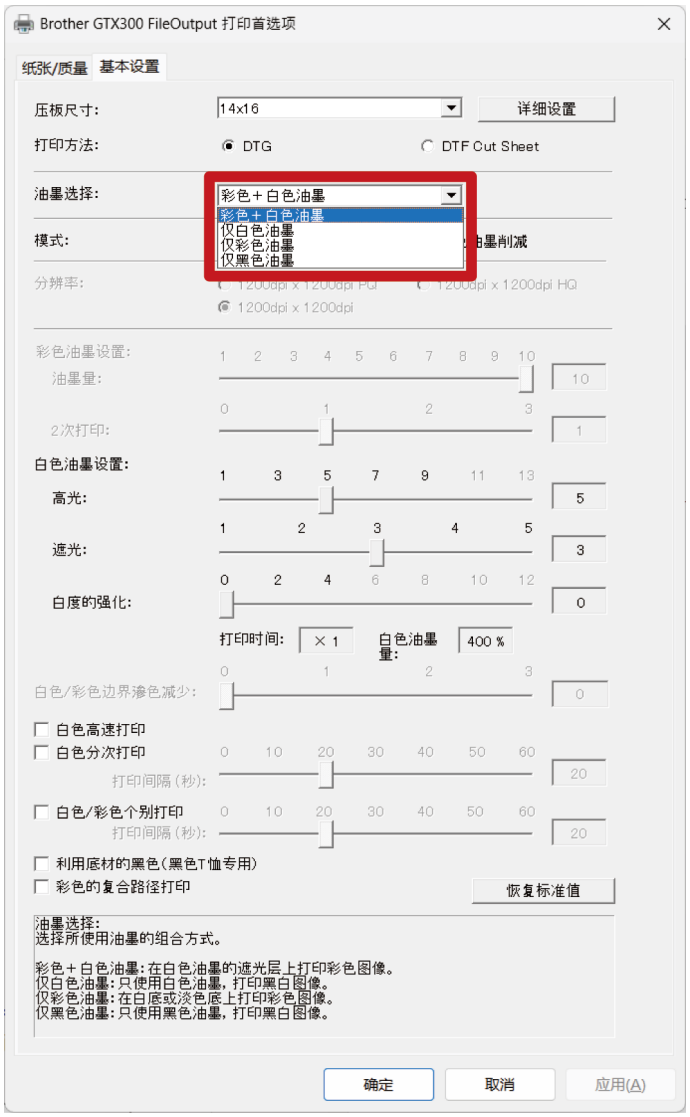
在[打印方法：]中，从[DTG]和[DTF Cut Sheet]中选择打印方法。



5.4.4 选择油墨种类

从[油墨选择：]中选择要使用的油墨组合。

设置项目	说明
[彩色＋白色油墨]	在白色油墨的遮光层上打印彩色图像。
[仅白色油墨]	只使用白色油墨，打印黑白图像。
[仅彩色油墨]	在白底或淡色底上打印彩色图像。
[仅黑色油墨]	只使用黑色油墨，打印黑白图像。

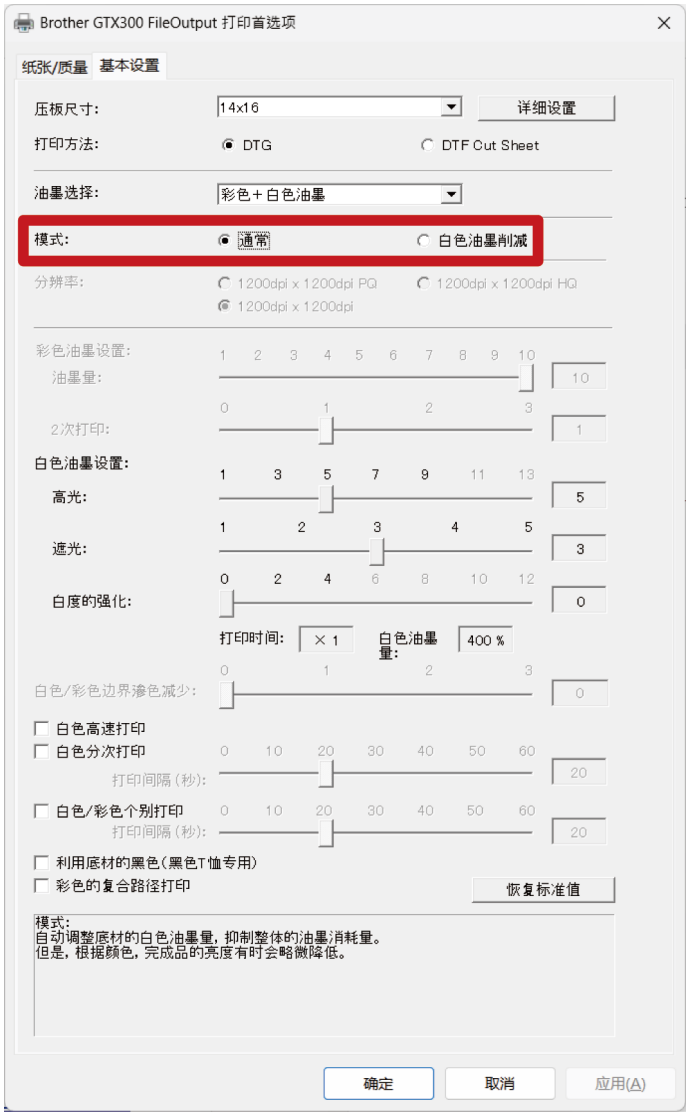


5.4.5 选择模式

将[模式：]设置为[白色油墨削减模式]后，自动调整底材的白色油墨量，抑制整体的油墨消耗量。

参考

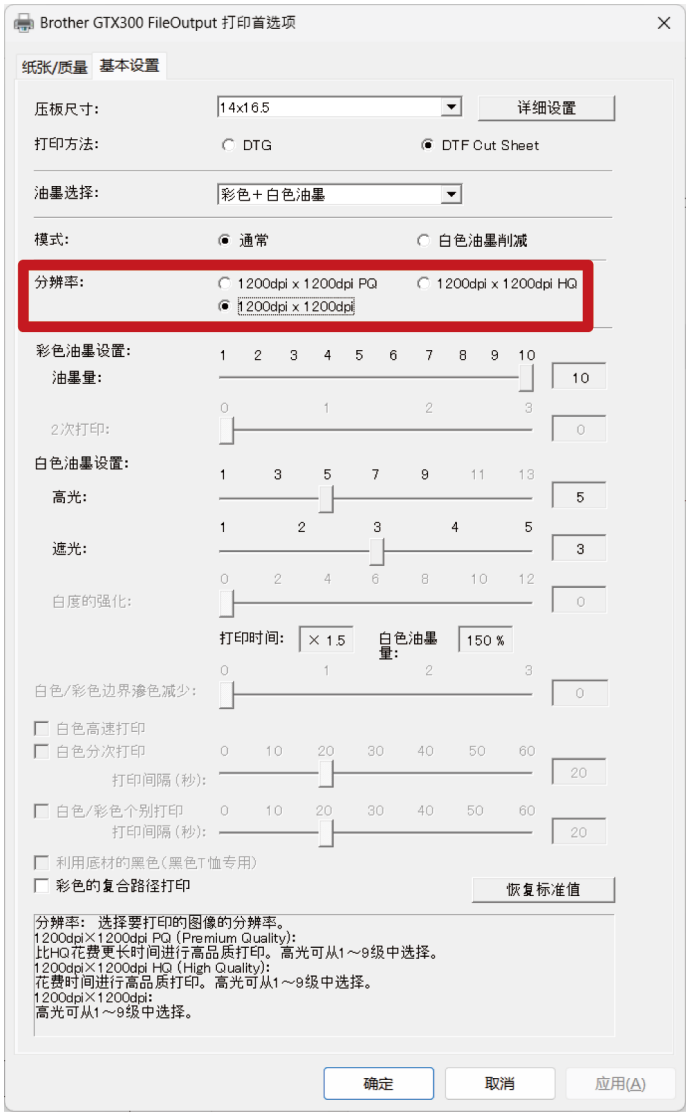
- 根据颜色的不同，完成品的亮度可能会稍微降低。



5.4.6 选择分辨率

在[打印方法：]中选择[DTF Cut Sheet]时，将显示[分辨率：]的设置项目。

根据[分辨率：]中选择的分辨率，高光的可设置范围会发生变化，打印时间也会随之不同。



分辨率

分辨率	说明
1200dpi×1200dpi	按照1200dpi×1200dpi打印。
1200dpi×1200dpi HQ	按照1200dpi×1200dpi HQ(High Quality)打印。
1200dpi×1200dpi PQ	按照1200dpi×1200dpi PQ(Premium Quality)打印。

参考

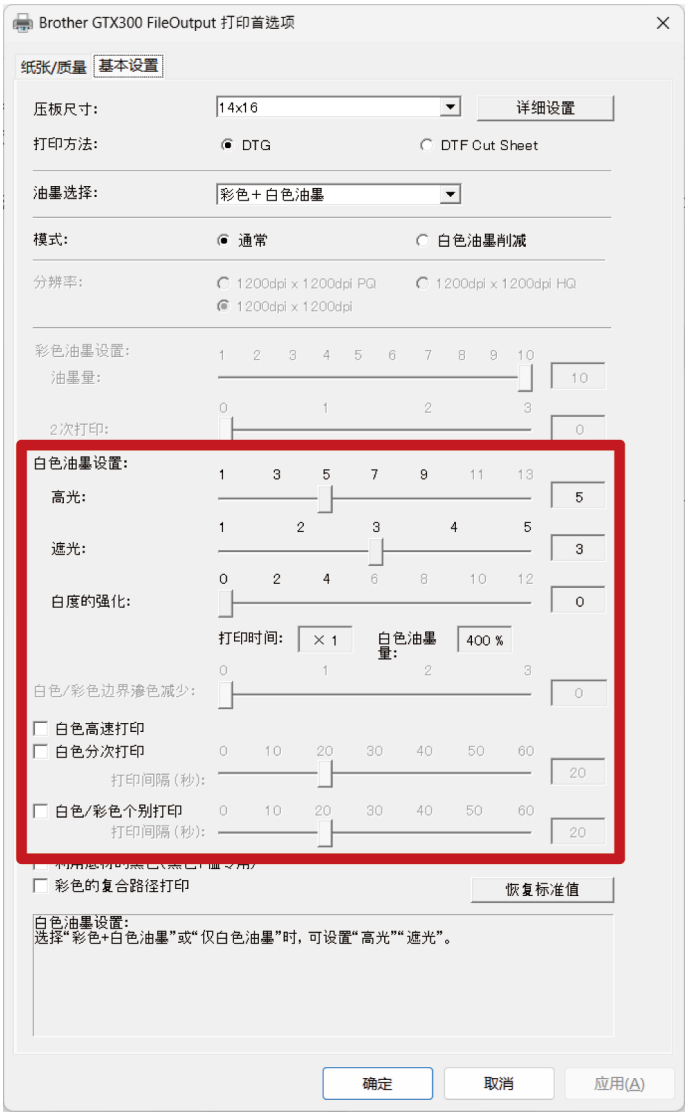
- 根据[分辨率：]的设置，[打印时间：]发生变化。
- 实际油墨消耗量取决于打印图像内的色彩。请将其作为油墨消耗量的标准。

5.4.7 设置白色油墨

[油墨选择：]中选择[彩色＋白色油墨]或[仅白色油墨]时，显示[白色油墨设置：]的设置项目。

将白色油墨量分为[高光：]（可见白色油墨量）和[遮光：]（用于覆盖底材颜色的白色油墨量）进行调整。

另外，打印时间会根据[白色高速打印]、[白色分次打印]、[白色/彩色个别打印]的设置而变化。



高光

从[1]～[13]级中选择RGB=254的白度（浓度）。值越大，白色油墨量越增加。

仅白色分次打印有效时，可指定[10]～[13]。

高光设置值	油墨量
[1]	白色油墨量200%
[2]	白色油墨量250%
[3]	白色油墨量300%
[4]	白色油墨量350%
[5]	白色油墨量400%
[6]	白色油墨量450%
[7]	白色油墨量500%
[8]	白色油墨量550%
[9]	白色油墨量600%
[10]	白色油墨量650%
[11]	白色油墨量700%
[12]	白色油墨量750%
[13]	白色油墨量800%

参考

- 根据T恤颜色或材质不同，高光的合适设置值也不同。建议事先研究高光的合适设置值，然后创建打印数据。打印高光检查图案，选择最佳设置值。打印高光检查图案/遮光检查图案 on page 137
- 根据[高光：]、[彩色的复合路径打印]的设置，[打印时间：]及[白色油墨量：]发生变化。
- [高光：]设置值为[5]、[白色分次打印]、[白色/彩色个别打印]、[彩色的复合路径打印]OFF时，[打印时间：]变为[×1]。将[×1]作为基准值，显示打印时间的倍数。
- 实际油墨消耗量取决于打印图像内的色彩。请将其作为油墨消耗量的标准。

遮光

从[1]～[5]级中选择作为彩色油墨底材的白色油墨量。

设置值	说明
[1]或[2]	适用于浅粉色、灰白色及奶油色等淡色底。
[3]	默认值。 再现最平滑的白色、灰色、黑色层次。
[4]	适用于红色、紫色、绿色等鲜艳的底色。抑制底材颜色的影响。
[5]	在暗色区以外的所有区域中以最大白色油墨量打印。

参考

- 打印遮光检查图案，并选择最佳设置值。打印高光检查图案/遮光检查图案 on page 137

白度的强化

仅白色(RGB=254)位置，从[0]～[12]级中选择白色油墨量。值越大，白色油墨量越增加。

根据[高光：]或[白色分次打印：]的设置值，以25%的增量添加白色油墨量。

参考

- 根据T恤颜色或材质不同，白度强化的合适设置值也不同。建议事先研究白度强化的合适设置值，然后创建打印数据。打印高光检查图案，选择最佳设置值。
  打印高光检查图案/遮光检查图案 on page 137
- 根据[高光：]、[白色分次打印]的设置，[打印时间：]及[白色油墨量：]发生变化。
- [白度的强化：]的设置值为[1]、[高光：]的设置值为[4]、[白色分次打印]OFF时，[打印时间：]变为[×1]。
  将[×1]作为基准值，显示打印时间的倍数。
- 实际油墨消耗量取决于打印图像内的色彩。请将其作为油墨消耗量的标准。

白色/彩色边界渗色减少

减少白色和彩色边界的白色油墨量，并抑制渗色。值越大，越减轻渗透。

参考

- 根据设置值的不同，在彩色和白色的边界处，白度可能会稍微降低。

白色高速打印

通过白色油墨使用模式，高速打印。油墨量或浓度不变。

但是，横纹明显时请关闭。

参考

- 仅[打印方法：]中选择[DTG]时可以设置。

白色分次打印

白色分次打印有效时，可在[1]～[13]级中选择高光。

将从开始打印第一层的白色油墨至开始打印第二层的白色油墨的间隔时间设置为0～60秒。

如果设置比打印第一层更短的时间，则追加的待机时间为0秒。

参考

- 仅[打印方法：]中选择[DTG]时可以设置。

白色/彩色个别打印

将从开始打印上一白色油墨层至开始打印彩色油墨层的间隔时间设置为0～60秒。

如果设置比白色油墨打印更短的时间，则追加的待机时间为0秒。

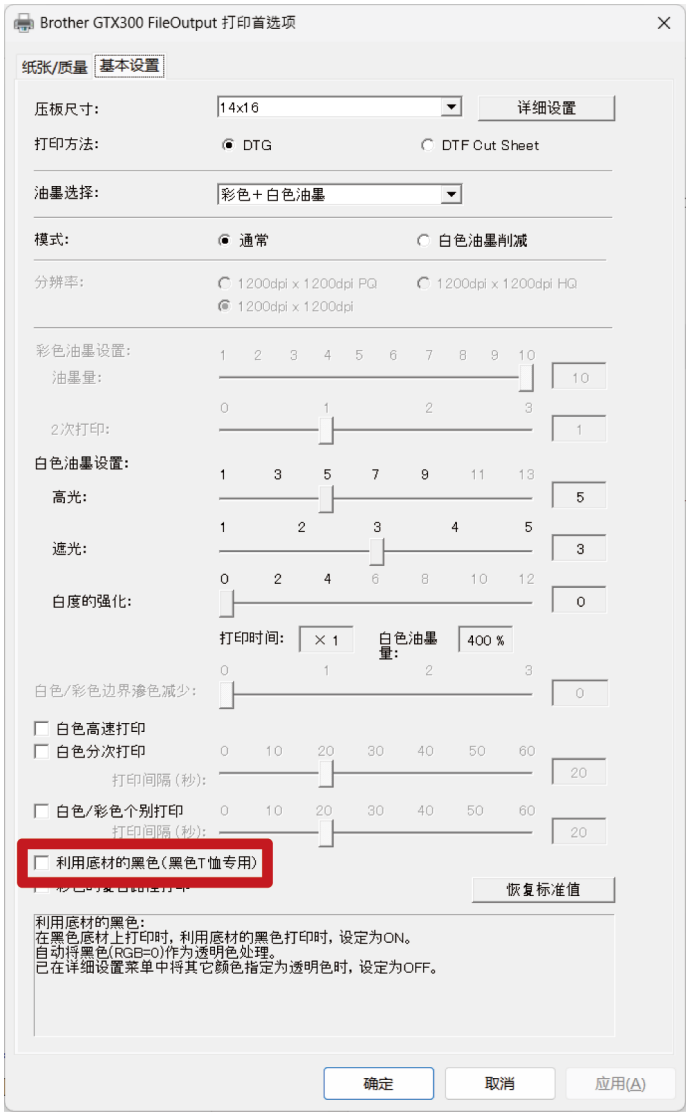
参考

- 仅[打印方法：]中选择[DTG]时可以设置。
- 仅[油墨选择：]中选择[彩色＋白色油墨]时可以设置。
- 打印极小的图像时请选择。
- 打印小图像时可能会变黑。此时，打印白色层后，间隔一段时间（等待时间）后再打印彩色层。

5.4.8 设置是否使用底材的黑色

[油墨选择：]中选择[彩色＋白色油墨]时，或[打印方法：]中选择[DTG]时，显示[利用底材的黑色（黑色T恤专用）]的设置项目。

打印黑色T恤时，如果想要充分利用底材的黑色进行打印，需选中[利用底材的黑色（黑色T恤专用）]的复选框。



5.4.9 设置是否使用复合路径打印

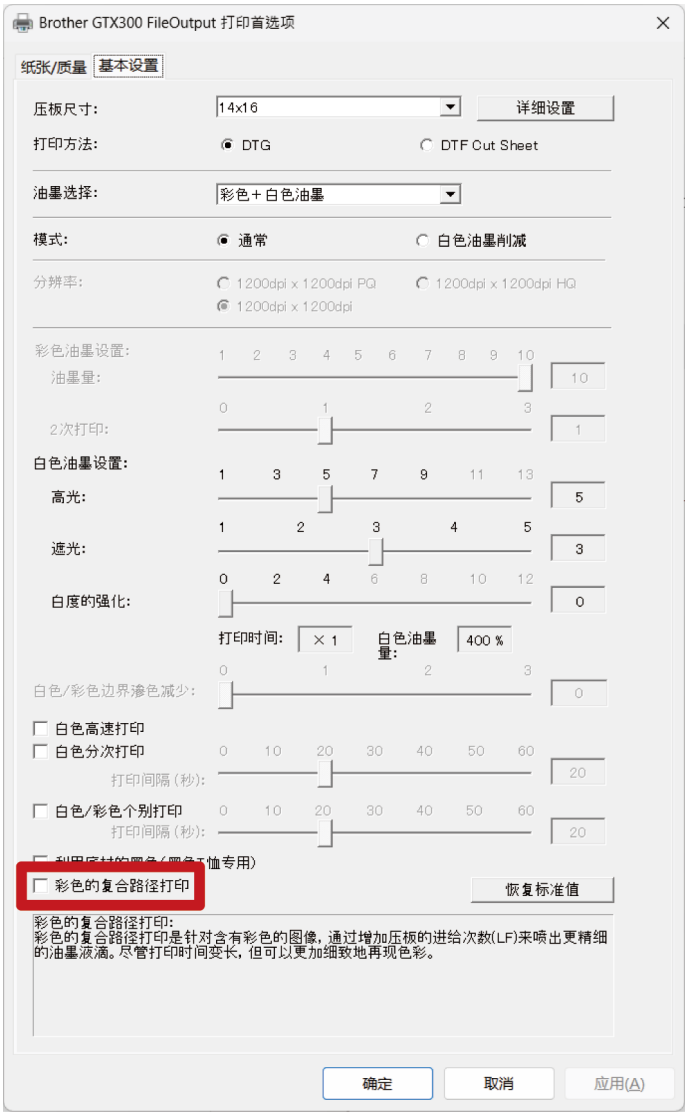
[油墨选择：]中选择[彩色＋白色油墨]、[仅彩色油墨]或[仅黑色油墨]中的任意一个时，显示[彩色的复合路径打印]的设置项目。

[打印方法：]中选择[DTF Cut Sheet]，[油墨选择：]中选择[仅白色油墨]时，显示[白色的复合路径打印]的设置项目。

打印效果的细小横纹明显时，选中[彩色的复合路径打印]或[白色的复合路径打印]的复选框。

参考

- 即使选中[彩色的复合路径打印]或[白色的复合路径打印]，使用的油墨量也不变。
- 选中[彩色的复合路径打印]或[白色的复合路径打印]时，打印时间变长。时间的标准请参照[打印时间：]。

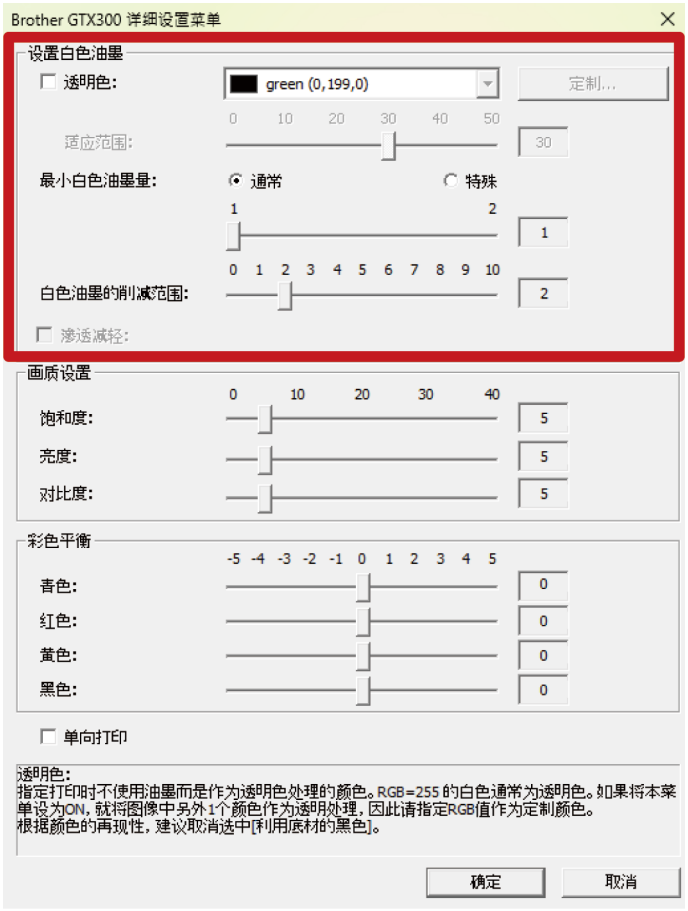


5.4.10 设置白色油墨

[油墨选择：]中选择[彩色＋白色油墨]或[仅白色油墨]时有效。

点击[打印设置]对话框中的[详细设置]，将显示[设置白色油墨]的设置项目。

在[设置白色油墨]中，可以设置[透明色：]、[适应范围：]、[最小白色油墨量：]、[白色油墨的削减范围：]、[减轻渗透：]。



透明色

指定打印时不使用油墨，作为透明处理的颜色。想要将RGB=255以外的颜色设置为"透明色"时，请按照以下步骤设置。

参考

- RGB=255作为"透明色"（不打印的颜色）处理。
- 根据颜色的再现性，建议取消选中[利用底材的黑色（黑色T恤专用）]。

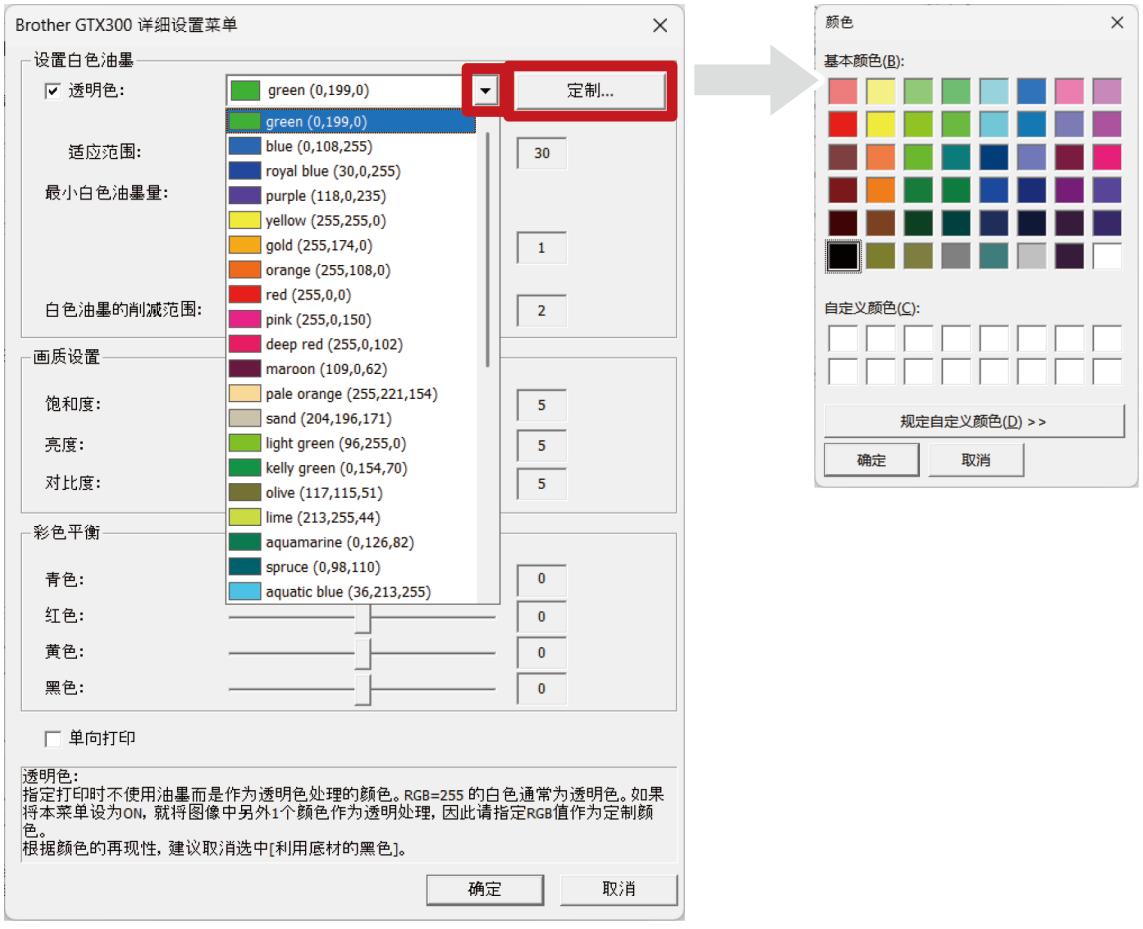
1 选中[透明色：]的复选框。

颜色选择的下拉菜单有效。

2 从下拉菜单中选择T恤的底材颜色或点击[定制...]，指定RGB值。

参考

- 该自定义指定色仅对最近一次指定的颜色有效。无法保存到列表中。



适应范围

从"不打印的颜色"到"打印的颜色"，指定在此之间平滑过渡的层次范围（RGB值的距离）。

参考

- 值越大，从无遮光白的状态生成遮光白的层次区域越大。
- 层次的画质取决于图像数据。建议事先进行试打印。

最小白色油墨量

使用[彩色＋白色油墨]打印时，可以调整暗色或黑色油墨底材的白色油墨量。

设置值越大，使用[彩色＋白色油墨]打印时的暗色区域底材的白色油墨量越多。

如果选择[特殊]，则设置值可以选择大于[3]的值。

参考

- 仅在[打印方法：]中选择[DTF Cut Sheet]时，[最小白色油墨量]的设置范围为[0]～[2]。
- 值越大，越容易渗色。

白色油墨的削减范围

从[1]～[10]级中选择白色油墨的削减范围。值越大，削减量越大。通过削减白色油墨的打印范围，防止白色油墨从彩色油墨下渗出。

参考

- 如果图像的周围能看到白色的线或点，很可能是"抗锯齿"导致的，请确认原图像。
- 值越大，细线（文字或照片等）越可能消失。建议事先进行试打印。

减轻渗透

仅限打印方法为[DTF Cut Sheet]时，可选择[减轻渗透]。

选择[减轻渗透]后，将自动调整底材的白色油墨量，抑制渗色。

参考

- 根据颜色的不同，完成品的亮度可能会稍微降低。

5.4.11 设置画质

点击[打印设置]对话框中的[详细设置]，显示[画质设置]的设置项目。

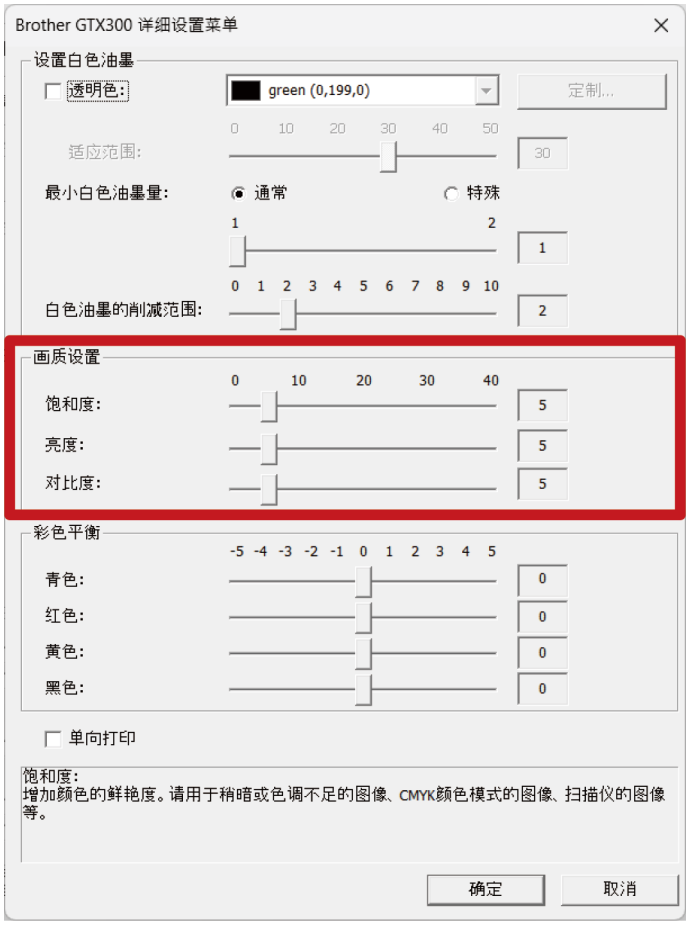
可在[画质设置]中设置[饱和度：]、[亮度：]、[对比度：]。

在不使用应用程序功能的情况下，需增强图像的鲜艳度、亮度与对比度时，请进行调整。

设置项目	说明
[饱和度：]	值越大，颜色越鲜艳。
[亮度：]	值越大，颜色越明亮。
[对比度：]	值越大，亮的颜色更亮、暗的颜色更暗。

参考

- 增大[对比度：]的值，细线可能消失。
- 选择较大值时，建议事先进行试打印。



5.4.12 设置彩色平衡

点击[打印设置]对话框中的[详细设置]，显示[彩色平衡]的设置项目。

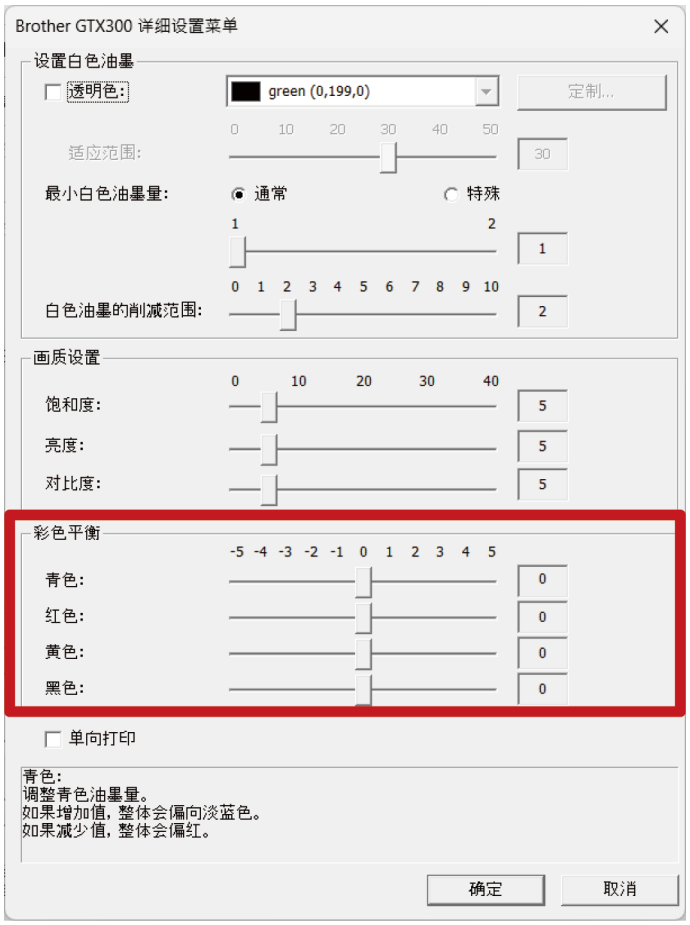
在[彩色平衡]中，可以设置[青色：][红色：][黄色：][黑色：]。

可在-5～+5的11级范围内调整色调。

参考

- 油墨选择中选择[仅黑色油墨]时，仅可以调整[黑色：]。

设置项目	说明
[青色：]	调整青色油墨量。 如果增加值，整体会偏向淡蓝色，如果减少值，整体会偏红。
[红色：]	调整红色油墨量。 如果增加值，整体会偏向红紫色，如果减少值，整体会偏绿。
[黄色：]	调整黄色油墨量。 如果增加值，整体会偏黄，如果减少值，整体会偏蓝。
[黑色：]	调整黑色油墨量。 如果增加值，整体会偏黑，如果减少值，整体会偏白。

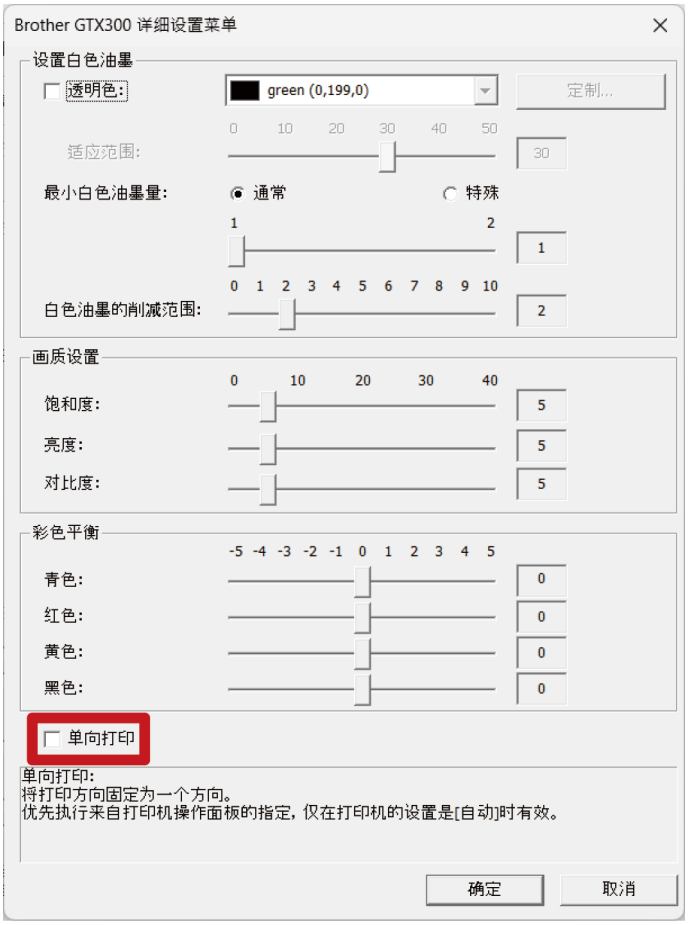


5.4.13 指定打印方向

点击[打印设置]对话框中的[详细设置]，可以设置[单向打印]。

参考

- 打印机操作面板的指定优先，仅在打印机的打印方向设置为[自动]时有效。
- 打印时间增加1倍。



5.5 设置仅使用彩色或黑色油墨的打印数据的驱动程序

5.5.1 设置打印机驱动程序

参考

- GTX300打印机驱动程序会将RGB=255作为"透明色"处理，不喷出油墨。
- 关于颜色的替换方法，请查看各应用程序的相应页（使用其他应用程序 on page 86）或各应用程序的帮助。

1 按照各应用程序的打印步骤，显示打印机驱动程序的打印设置对话框。

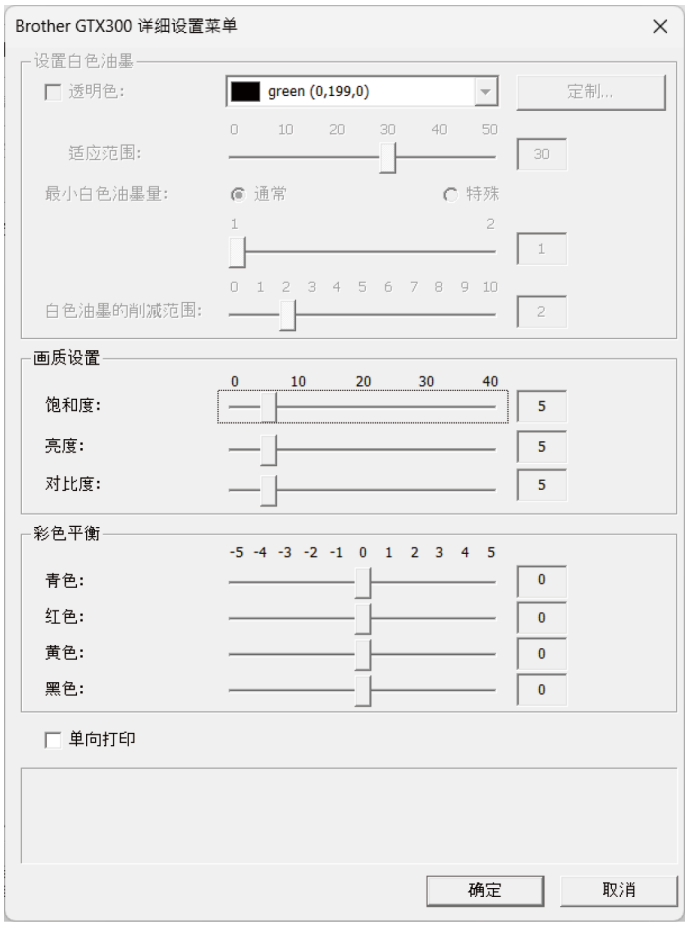


2 通过打印机驱动程序的打印设置对话框进行所需设置。

点击[详细设置]，可设置[画质设置]、[单向打印]。

参考

- 根据[油墨选择：]等设置的内容不同，画面中显示的设置项目也不同。
- 在对话框下侧的四角部位将显示翻转帮助。请移动鼠标指针，查看帮助。
- 关于各设置项目的说明，请参照后续章节。



3 设置结束后点击[OK]。

参考

- 从"GTX300 File Viewer"中打开ARX3文件后可参照此处设置的值。

5.5.2 选择压板尺寸

从[压板尺寸：]的下拉菜单中选择打印范围的压板尺寸。

参考

- 压板尺寸与纸张规格相当。

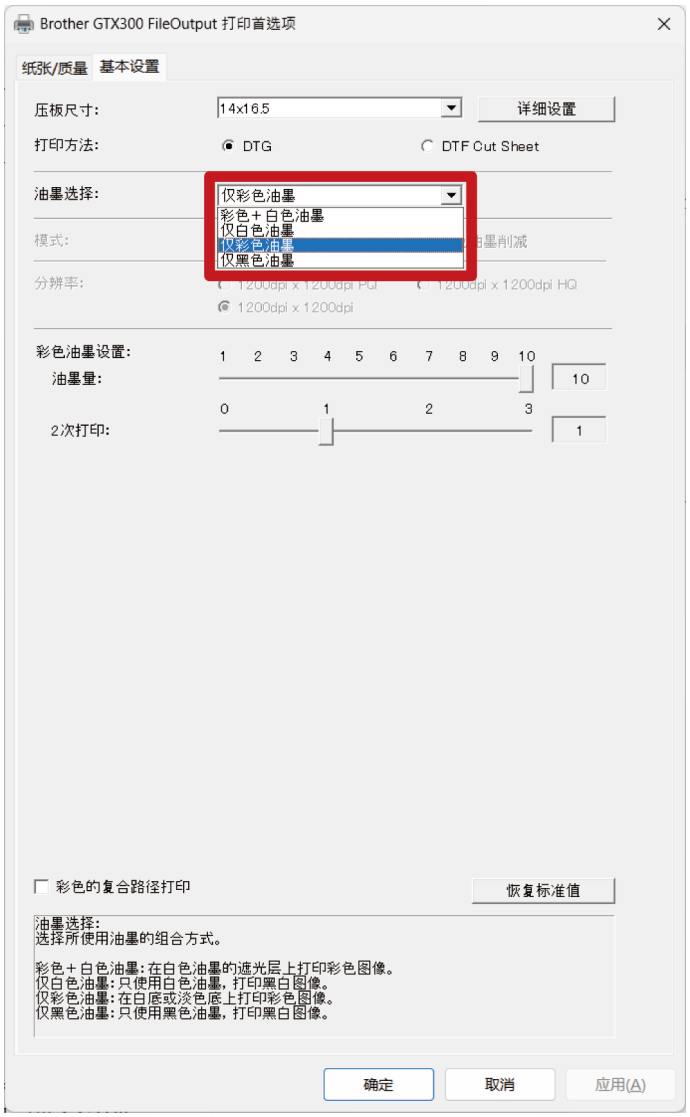
设置项目	使用压板	尺寸	打印方法	
			[DTG]	[DTF Cut Sheet]
[16×21]	16×21压板	406.4×533.4毫米	○	○
[16×18]	16×18压板	406.4×457.2毫米	○	
[14×16.5]	14×16.5压板	355.6×420.1毫米	○	○
[14×16]	14×16压板	355.6×406.4毫米	○	
[10×12]	10×12压板	254.0×304.8毫米	○	
[7×8]	7×8压板	177.8×203.2毫米	○	


Brother GTX300 FileOutput 打印首选项
纸张/质量
基本设置
压板尺寸:
14x16.5
详细设置
16x21
16x18
14x16.5
14x16
10x12
7 x 8
打印方法:
ut Sheet
油墨选择:
模式:
通常
白色油墨削减
分辨率:
1200dpi x 1200dpi PQ
1200dpi x 1200dpi HQ
1200dpi x 1200dpi
彩色油墨设置:
油墨量:
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
10
2次打印:
0 1 2 3
1
彩色的复合路径打印
恢复标准值
压板尺寸：选择打印所使用的压板的尺寸。
16x21 (406.4x533.4mm)
16x18 (406.4x457.2mm)
14x16.5 (355.6x420.1mm) ※标准
14x16 (355.6x406.4mm)
10x12 (254.0x304.8mm)
7x8 (177.8x203.2mm)
确定
取消
应用(A)

5.5.3 选择油墨种类

从[油墨选择：]中选择要使用的油墨组合。

设置项目	说明
[彩色＋白色油墨]	在白色油墨的遮光层上打印彩色图像。
[仅白色油墨]	只使用白色油墨，打印黑白图像。
[仅彩色油墨]	在白底或淡色底上打印彩色图像。
[仅黑色油墨]	只使用黑色油墨，打印黑白图像。



5.5.4 设置是否使用复合路径打印

[油墨选择：]中选择[彩色＋白色油墨]、[仅彩色油墨]或[仅黑色油墨]中的任意一个时，显示[彩色的复合路径打印]的设置项目。

[打印方法：]中选择[DTF Cut Sheet]，[油墨选择：]中选择[仅白色油墨]时，显示[白色的复合路径打印]的设置项目。

打印效果的细小横纹明显时，选中[彩色的复合路径打印]或[白色的复合路径打印]的复选框。

参考

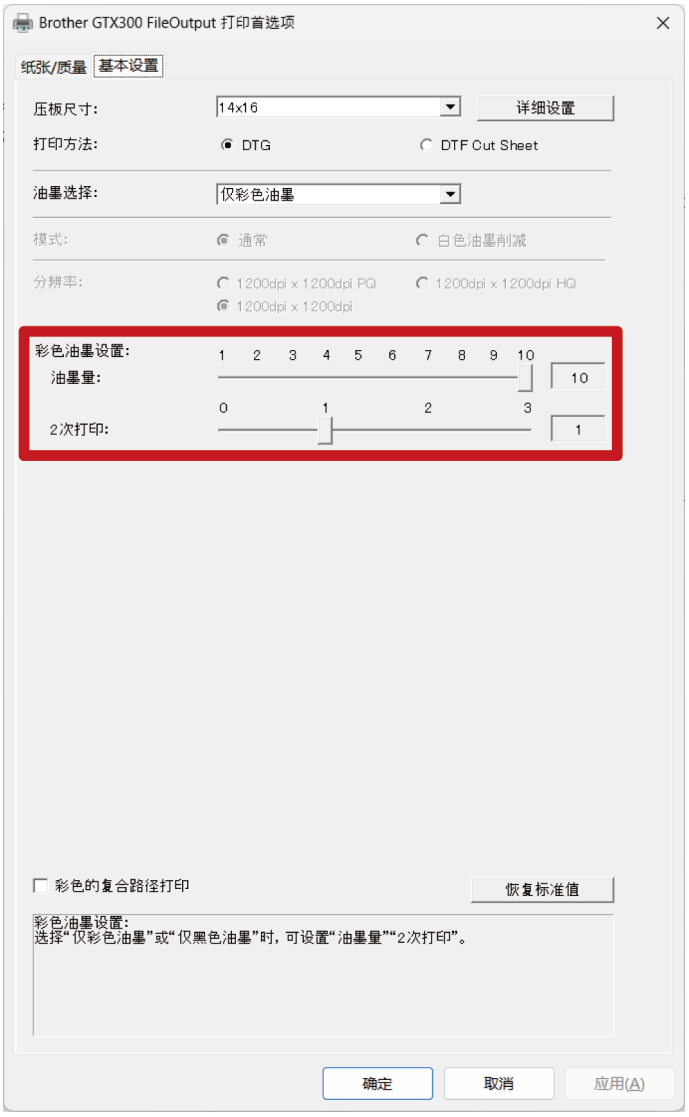
- 即使选中[彩色的复合路径打印]或[白色的复合路径打印]，使用的油墨量也不变。
- 选中[彩色的复合路径打印]或[白色的复合路径打印]时，打印时间变长。时间的标准请参照[打印时间：]。



5.5.5 设置彩色油墨

在[油墨选择：]中选择[仅彩色油墨]或[仅黑色油墨]时，将显示[彩色油墨设置：]的设置项目。

可在[彩色油墨设置：]中设置[油墨量：]、[2次打印：]。



油墨量

从[1]～[10]级中选择油墨量。

设置值	说明
[10]	默认值。 相当于棉100%或麻50%/聚酯纤维50%、或者棉50%/聚酯纤维50%的混纺材料的材质。
[9]～[7]	相当于薄T恤、厚毛巾、斜纹棉布的材质。
[6]～[4]	相当于薄平纹织物和棉/聚酯纤维/聚氨酯混纺的材质。
[3]～[1]	相当于聚酯纤维针织物和无吸水性合成纤维的材质。

参考

- 打印厚T恤以外的衣物时，需确认实际的渗色后，调整[油墨量：]的值。

2次打印

分成2次打印，着色更突出。

设置值	说明
[0]	不分次打印
[1]	分次打印（第1次与第2次之间有等待时间）
[2]	分次打印（第1次与第2次之间的等待时间比设定为[1]时的等待时间长）
[3]	分次打印（第1次与第2次之间的等待时间比设定为[2]时的等待时间长）

参考

- [1]～[3]压板出入2次。
- 设置值越大，打印时间越长。

5.5.6 设置画质

点击[打印设置]对话框中的[详细设置]，显示[画质设置]的设置项目。

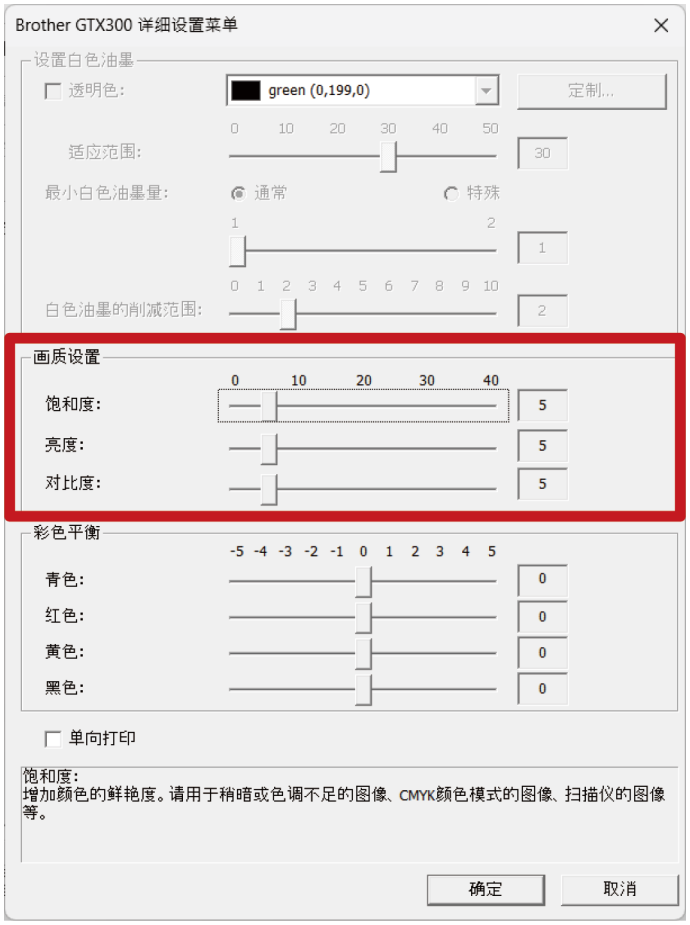
可在[画质设置]中设置[饱和度：]、[亮度：]、[对比度：]。

在不使用应用程序功能的情况下，需增强图像的鲜艳度、亮度与对比度时，请进行调整。

设置项目	说明
[饱和度：]	值越大，颜色越鲜艳。
[亮度：]	值越大，颜色越明亮。
[对比度：]	值越大，亮的颜色更亮、暗的颜色更暗。

参考

- 增大[对比度：]的值，细线可能消失。
- 选择较大值时，建议事先进行试打印。



5.5.7 设置彩色平衡

点击[打印设置]对话框中的[详细设置]，显示[彩色平衡]的设置项目。

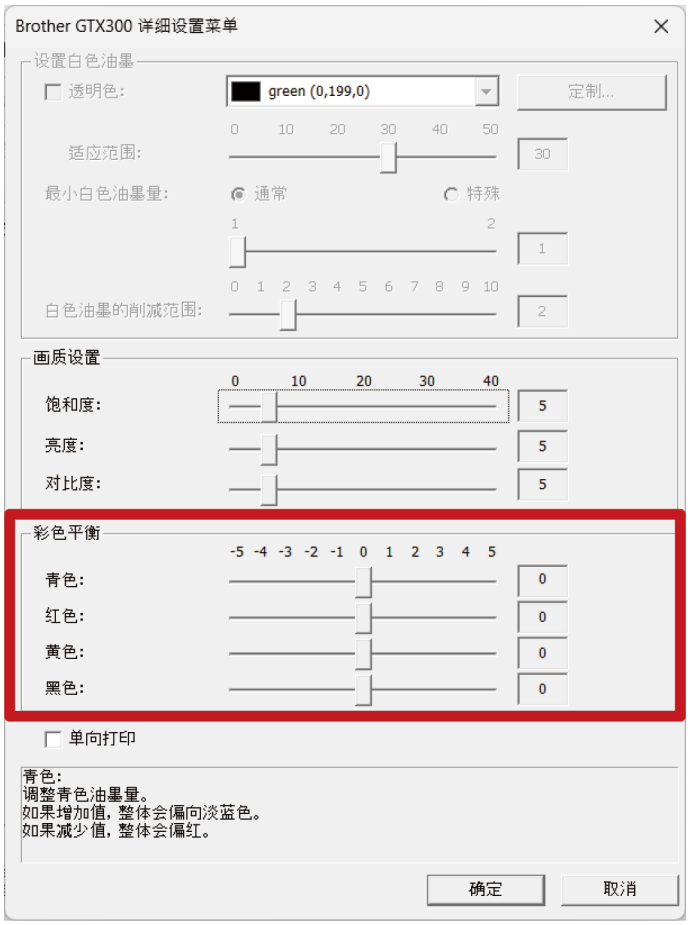
在[彩色平衡]中，可以设置[青色：][红色：][黄色：][黑色：]。

可在-5～+5的11级范围内调整色调。

参考

- 油墨选择中选择[仅黑色油墨]时，仅可以调整[黑色：]。

设置项目	说明
[青色：]	调整青色油墨量。 如果增加值，整体会偏向淡蓝色，如果减少值，整体会偏红。
[红色：]	调整红色油墨量。 如果增加值，整体会偏向红紫色，如果减少值，整体会偏绿。
[黄色：]	调整黄色油墨量。 如果增加值，整体会偏黄，如果减少值，整体会偏蓝。
[黑色：]	调整黑色油墨量。 如果增加值，整体会偏黑，如果减少值，整体会偏白。

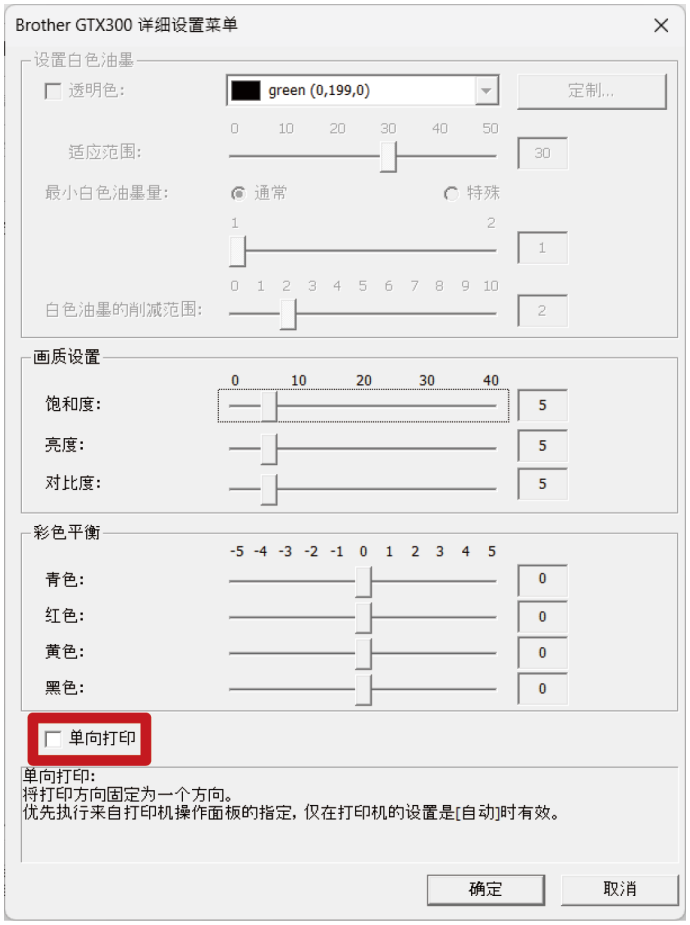


5.5.8 指定打印方向

点击[打印设置]对话框中的[详细设置]，可以设置[单向打印]。

参考

- 打印机操作面板的指定优先，仅在打印机的打印方向设置为[自动]时有效。
- 打印时间增加1倍。



5.6 使用实用软件

配有可以在调整颜色时或研究最佳打印设置时使用的实用软件和打印数据。

实用软件配置在"Brother GTX Maintenance"的"GTX Maintenance #"菜单中。

关于各工具的详细内容，请参照后续章节。

参考

- "GTX Maintenance #"中的"#"代表版本号。执行应用程序更新后，版本号会发生变化。

5.6.1 使用调色板

各应用程序分别可使用下述调色板。

- Adobe Photoshop/Illustrator："GT_Colors_T.ase"

关于详情，请查看各应用程序的页（使用其他应用程序 on page 86）或各应用程序的帮助。

参考

- 在默认设置下使用打印机驱动程序时进行再现色彩确认时，或作为创建、编辑图像数据时的颜色样本时，使用调色板。

5.6.2 将"RGB=255"替换为"RGB=254"（仅Photoshop）

通过Photoshop将RGB=255替换为RGB=254时使用。

1. 从"实用软件"中点击"SolidWhite.atn"，按照画面的指示在PC中保存文件。
2. 从Photoshop的菜单中选择[Window]＞[Action file]。
3. 点击，打开子菜单。
4. 通过[Load Actions]，选择PC中保存的"SolidWhite.atn"。

参考

- 关于动作文件的使用方法，请查看Photoshop的帮助。
- 仅[Color mode]为[RGB Color]的[8 bit]时可以使用"SolidWhite.atn"。

5.6.3 确认颜色样本

作为颜色样本确认时使用。

请按照喜欢的打印机驱动程序设置创建打印数据（ARX3文件），并按照油墨生产商提示的颜色样本使用。

参考

- 更改打印机驱动程序的设置并打印时使用。



1 从"实用软件"中点击所需的文件名，并下载数据。配有以下颜色样本数据。

- GT_Blues.pdf
- GT_Greens.pdf
- GT_Oranges.pdf
- GT_Reds.pdf
- GT_ColorChart.pdf

2 设置打印机驱动程序，创建打印数据。

参考

- 打印机驱动程序的设置方法
  - 使用白色油墨的打印数据时：设置打印机驱动程序 on page 100
  - 仅使用彩色或黑色油墨的打印数据时：设置打印机驱动程序 on page 121
- 创建打印数据 使用其他应用程序 on page 86

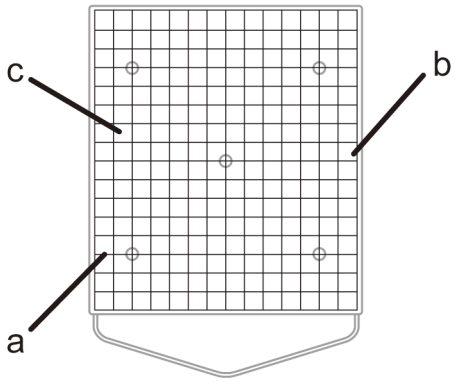
3 将创建的打印数据发送至打印机并打印。基本的打印 on page 142

参考

- 请确认打印效果并调整打印机驱动程序的设置。

5.6.4 在压板贴纸上打印网格线

可以在新压板贴纸上打印网格。



1. 从"实用软件"中打开符合压板(a)尺寸的网格尺寸的ARX3文件（例如，Grid14x16.arx3）。
2. 将网格(b)的打印数据发送至打印机。
3. 不放置T恤，直接在压板贴纸(c)上打印网格。

参考

- 打印后，请用干布或纸轻轻按压，弄干油墨。

5.6.5 调整油墨量

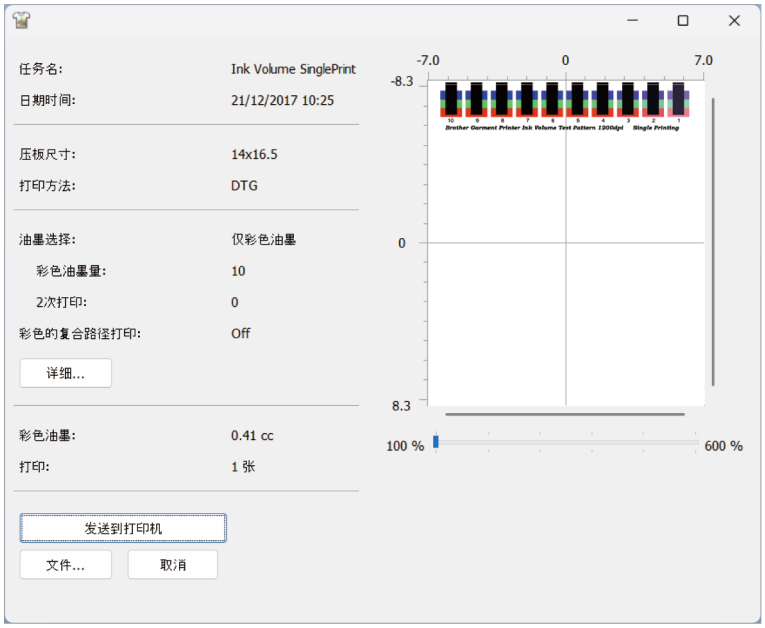
设置打印机驱动程序的[油墨量：]时，设置最佳值。

请从"实用软件"中下载数据，事先打印（基本的打印 on page 142），并确认渗色。

参考

- 根据T恤颜色或材质不同，油墨量的合适设置值也不同。建议事先研究油墨量的合适设置值，然后创建打印数据。
- 油墨量打印数据有4种。请结合打印机驱动程序[2次打印]的设置选择油墨量打印数据。

1. 从"实用软件"点击"Ink Volume SinglePrint.arx3"、"Ink Volume DoublePrint1.arx3"、"Ink Volume DoublePrint2.arx3"、"Ink Volume DoublePrint3.arx3"中的任意一个，并下载数据。
2. 将数据发送至打印机并打印。
3. 请确认打印效果，并调整打印机驱动程序的[油墨量：]的值。



5.6.6 打印高光检查图案/遮光检查图案

设置打印机驱动程序的[高光：]时，设置最佳值。

请从"实用软件"中下载数据，事先打印高光检查图案，并确认各设置值的白度、底材的遮蔽率、渗色。

参考

- 请在预处理后的T恤上进行打印。基本的打印 on page 142
- 根据T恤颜色或材质不同，高光的合适设置值也不同。建议事先研究高光的合适设置值，然后创建打印数据。

1 从"实用软件"中点击"Highlight-Mask Check at MW1.zip"、"Highlight-Mask Check at MW2.zip"或"Highlight-Mask Check at DTF Cut Sheet.zip"并下载数据。

参考

- "最小白色油墨量"的设置为[1]和[2]时选择的文件不同。
  确认文件名末尾的数字，并进行下载。

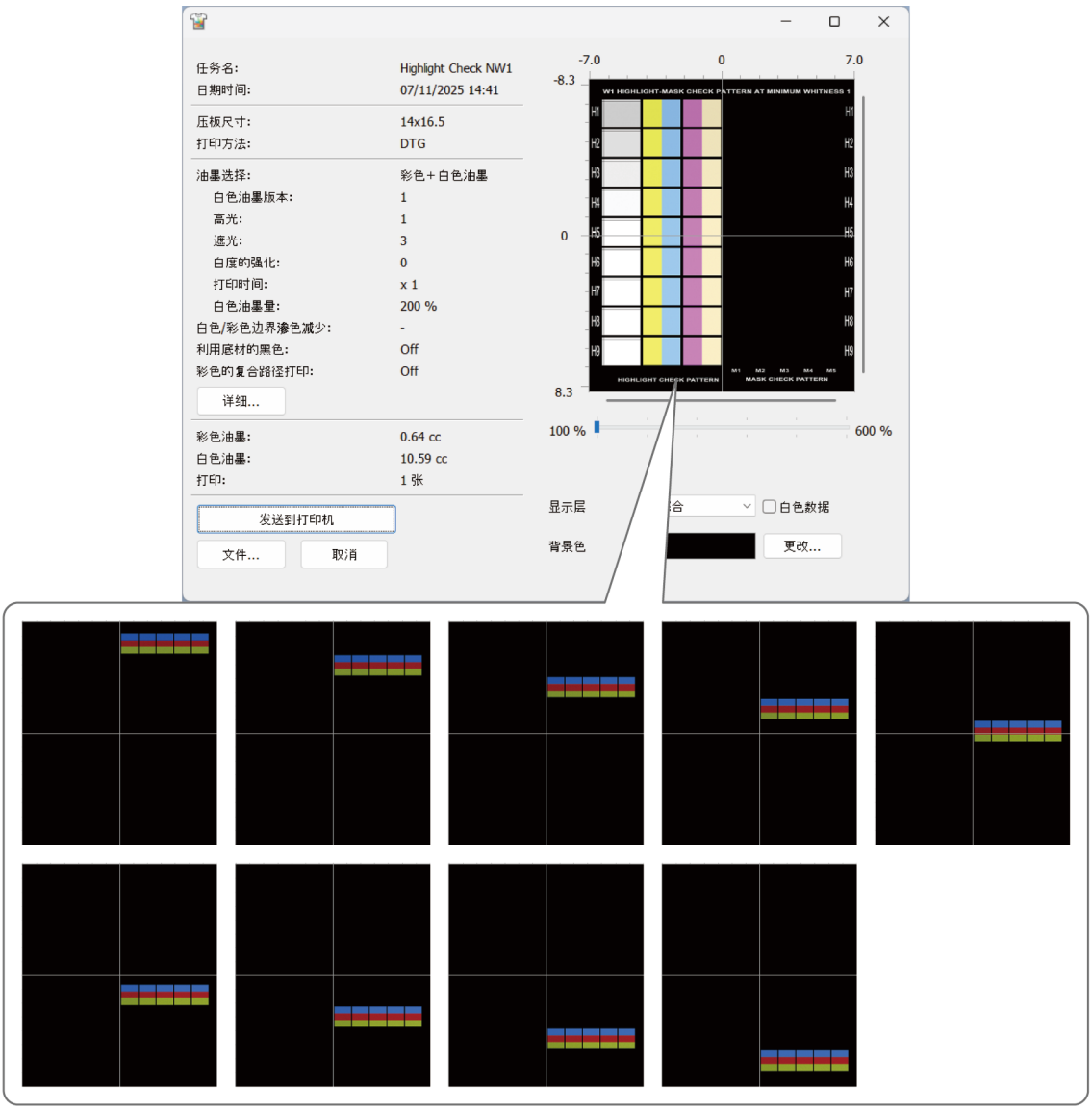
2 解压zip文件，显示以下的打印数据。

- "HighlightCheckPattern"
- 各高光的"MaskCheckPattern"

1 打印"HighlightCheckPattern"，选择最佳高光设置值。

2 打印最佳高光设置值用"MaskCheckPattern"，选择最佳遮光设置值。

3 请确认打印效果，并调整打印机驱动程序的[高光：]和[遮光：]的值。



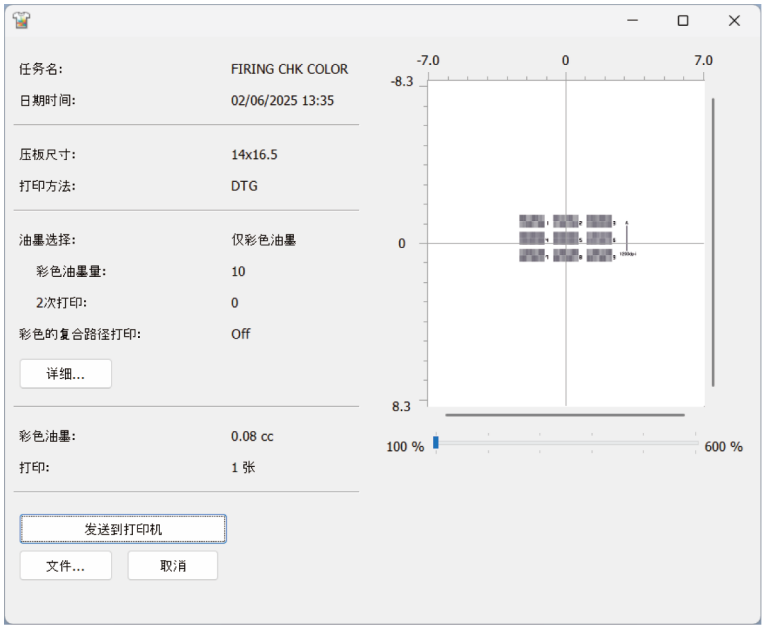
5.6.7 确认喷出时间

确认喷出时间是否正确。

1 从"实用软件"中点击"FIRING CHK COLOR.arx3"或"FIRING CHK WHITE.arx3"并下载数据。

2 将数据发送至打印机并打印。

3 请确认打印效果，确认喷出时间是否正确设置。



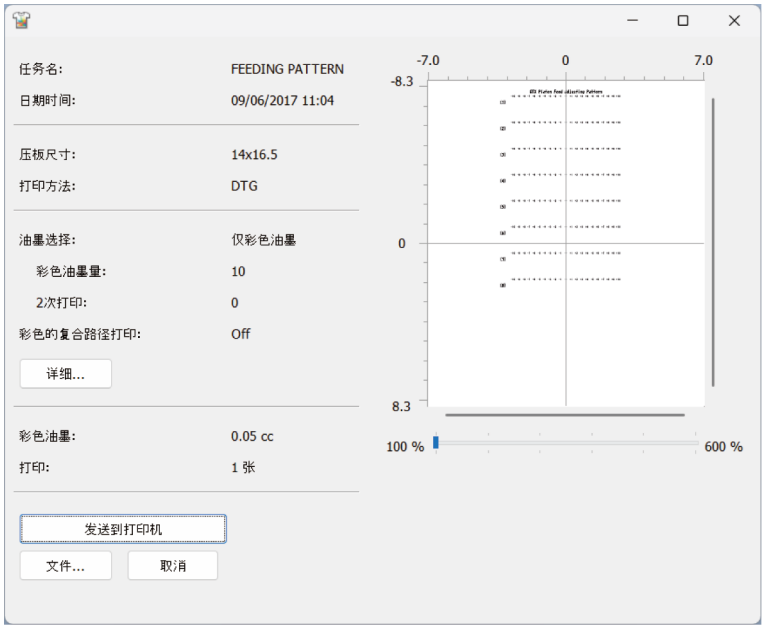
5.6.8 确认压板进给的设置

确认压板进给调整是否正确。

1 从"实用软件"中点击"FEEDING PATTERN.arx3"并下载数据。

2 将数据发送至打印机并打印。

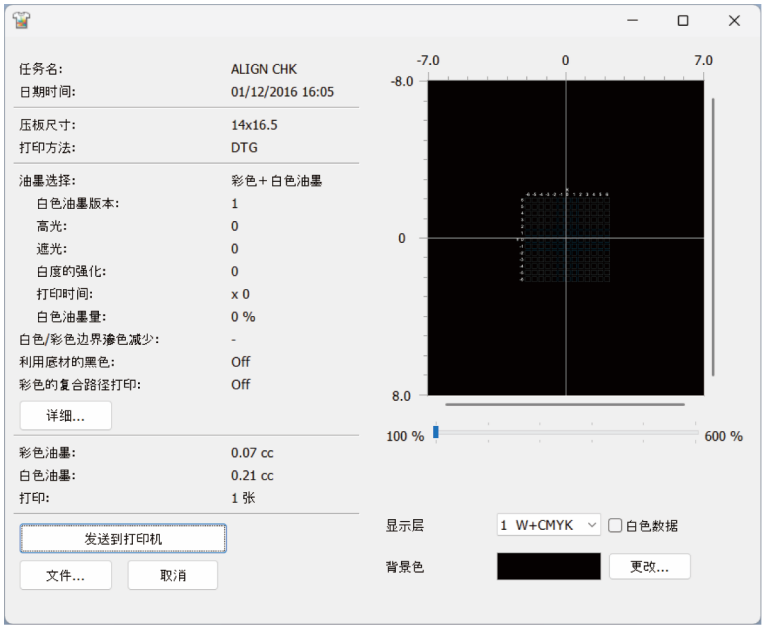
3 请确认打印效果，确认压板进给是否正确设置。



5.6.9 确认打印位置

确认白色侧打印头的打印位置和彩色侧打印头的打印位置。

1. 从"实用软件"中点击"ALIGN CHK.arx3"并下载数据。
2. 将数据发送至打印机并打印。
3. 请确认打印效果，确认对齐白色和彩色的位置是否正确设置。



Chapter 6
基本的打印

作业前请仔细阅读卷首的安全使用注意事项 on page 8。

6.1 基本的打印流程

对打印开始前和打印结束后作业的基本流程进行说明。

1 开始打印前，确认并准备打印机。

开始打印前要执行的作业 on page 143

2 为了使白色油墨能留在T恤底材上，需要事先涂抹预处理剂。不使用白色油墨时，不需要预处理打印品。

预处理打印品 on page 151

3 根据打印品更换压板。更换压板后调整高度。

调整压板 on page 165

4 将打印品放置到压板上。

安装打印品 on page 178

5 将打印数据发送至打印机或读取打印数据。

发送/读取打印数据 on page 184

6 开始打印。

打印 on page 197

7 从压板上拆下打印品。

从压板上取下 on page 202

8 在打印品上进行油墨定影或在薄膜上进行粉末定影。

T恤打印时	薄膜打印时
(1) 打印品上进行油墨定影 定影油墨 on page 203	(1) 在薄膜上进行粉末定影。 定影粉末 on page 206 (2) 转印至打印品上。 转印至打印品 on page 207

6.2 开始打印前要执行的作业

6.2.1 确认、处理废墨

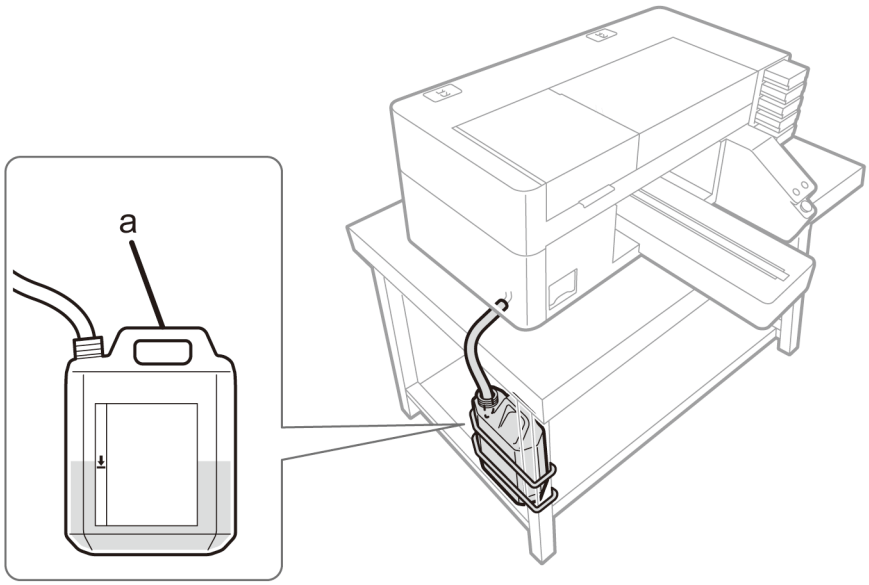
确认废油墨罐中的废墨量，积存量超过1/2时，倒掉积存的废墨。

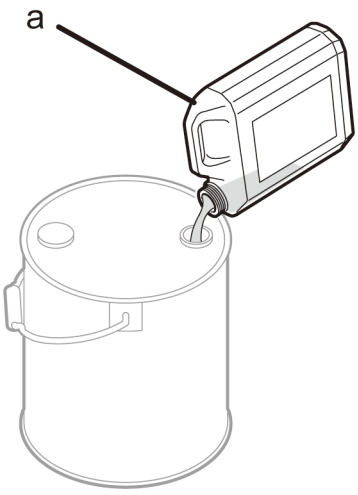
1 确认废油墨罐(a)，倒掉废墨。

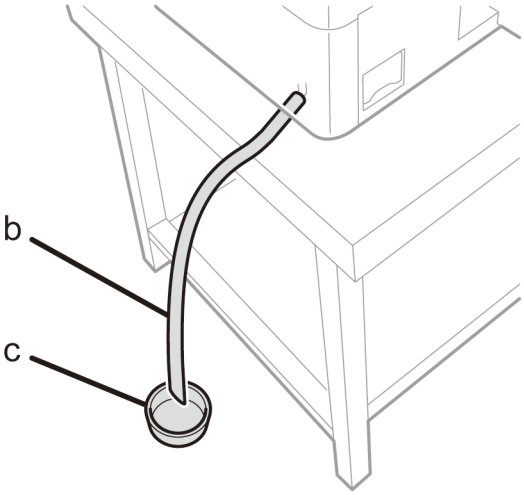
在从废油墨罐上拔出的管(b)的下方放置托盘(c)等，避免管中的废墨滴落到地板上等。

备注

- 请根据水性废液法令进行处理。







2 将废油墨罐恢复到初始状态，并插入管。

重要

- 剪断废液管时，应斜着剪下。如果废液管一端接液，废液将无法顺畅流动，导致打印头清洁时油墨无法抽吸。废液倒流、废墨溢出，可能会弄脏地板。
- 注意，废液管尽量不要在台子上水平放置且不要弯折。否则废液可能会难以流动。

6.2.2 确认、补充清洗液

确认清洗液罐的清洗液量，液量少时请补充。

参考

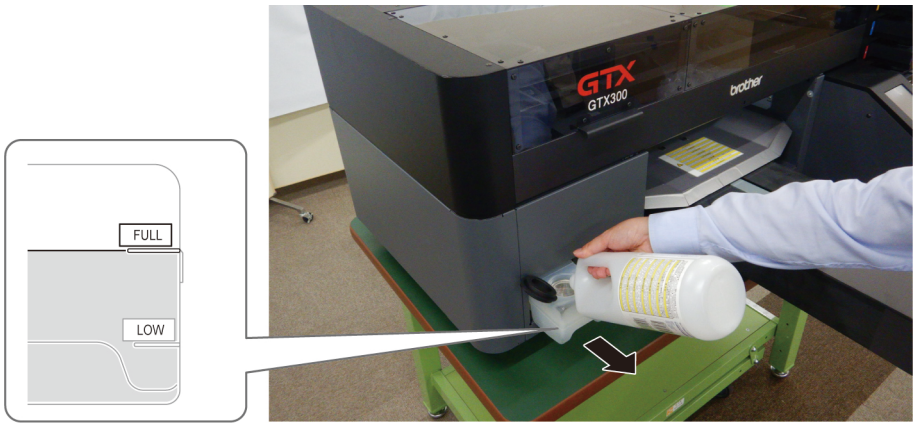
- 未拉出清洗液罐的状态下，操作面板画面或警告画面中显示信息时也请补充。

1 从打印机前面拉出清洗液罐。

2 打开盖，加注清洗液直至"FULL"线。

重要

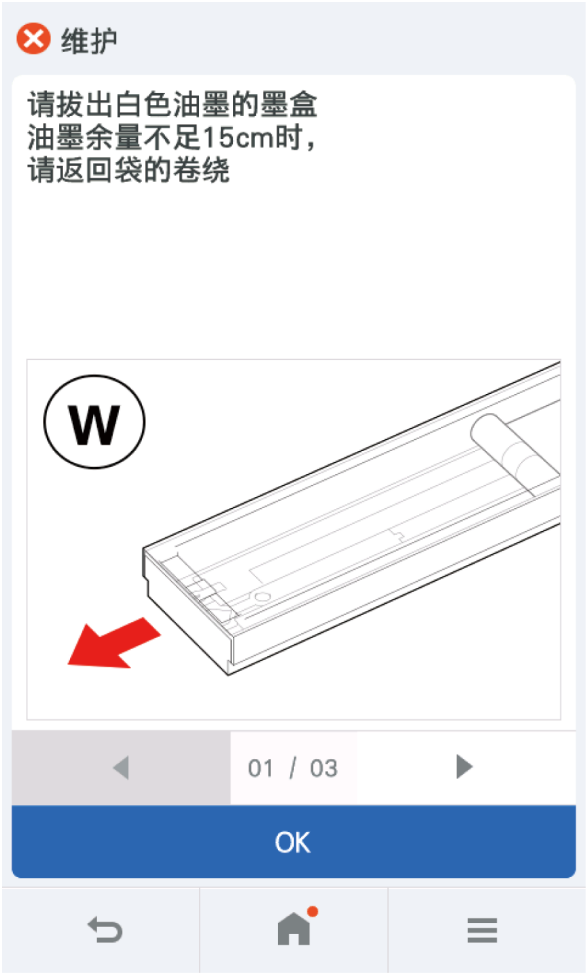
- 请勿超过"FULL"线。



3 盖上盖，将清洗液罐缓慢放回打印机内部。

6.2.3 每天搅拌白色油墨

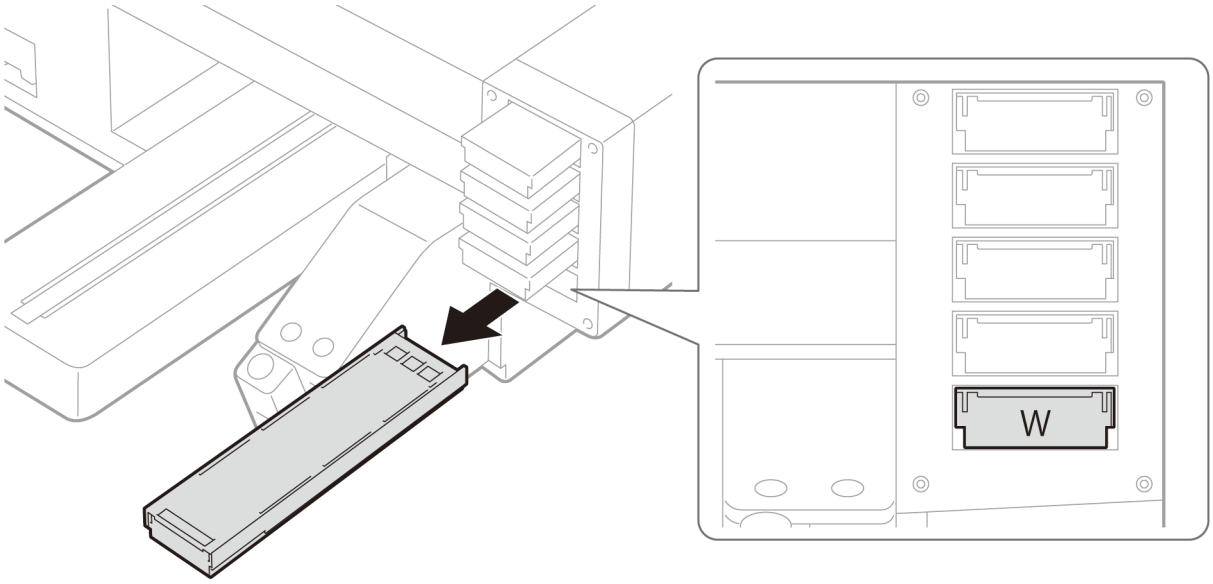
开始作业前显示白色墨盒搅拌信息后，请根据操作面板进行以下作业。



1 从打印机中拔出白色墨盒。

重要

- 油墨可能弄脏墨盒底。请定期清扫。



2 左右摇晃100次（约60秒）搅拌白色油墨。

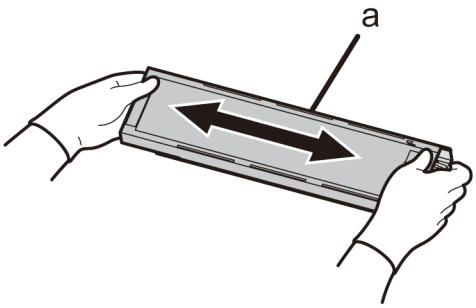
摇晃幅度为5厘米左右。余量变少时，请增大摇晃幅度。

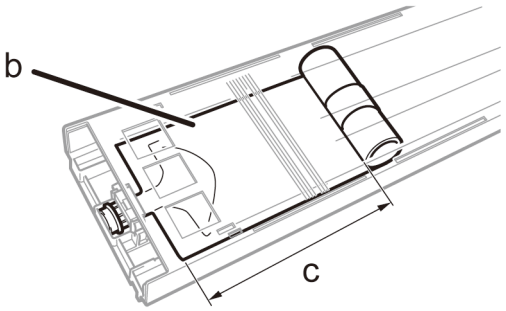
重要

- 请保持水平状态摇晃白色墨盒(a)。
- 如果摇晃时使白色墨盒正面朝下或力度过大，则可能导致油墨袋(b)破损。
- 油墨袋的顶端部分附着油墨时，请用干布进行擦拭。

备注

- 请佩戴油墨袋随附的手套进行作业。
- 油墨余量为15厘米左右(c)时，为了便于搅拌，请打开盖，稍微松开一些油墨袋的卷绕部分，并在此状态下摇晃。





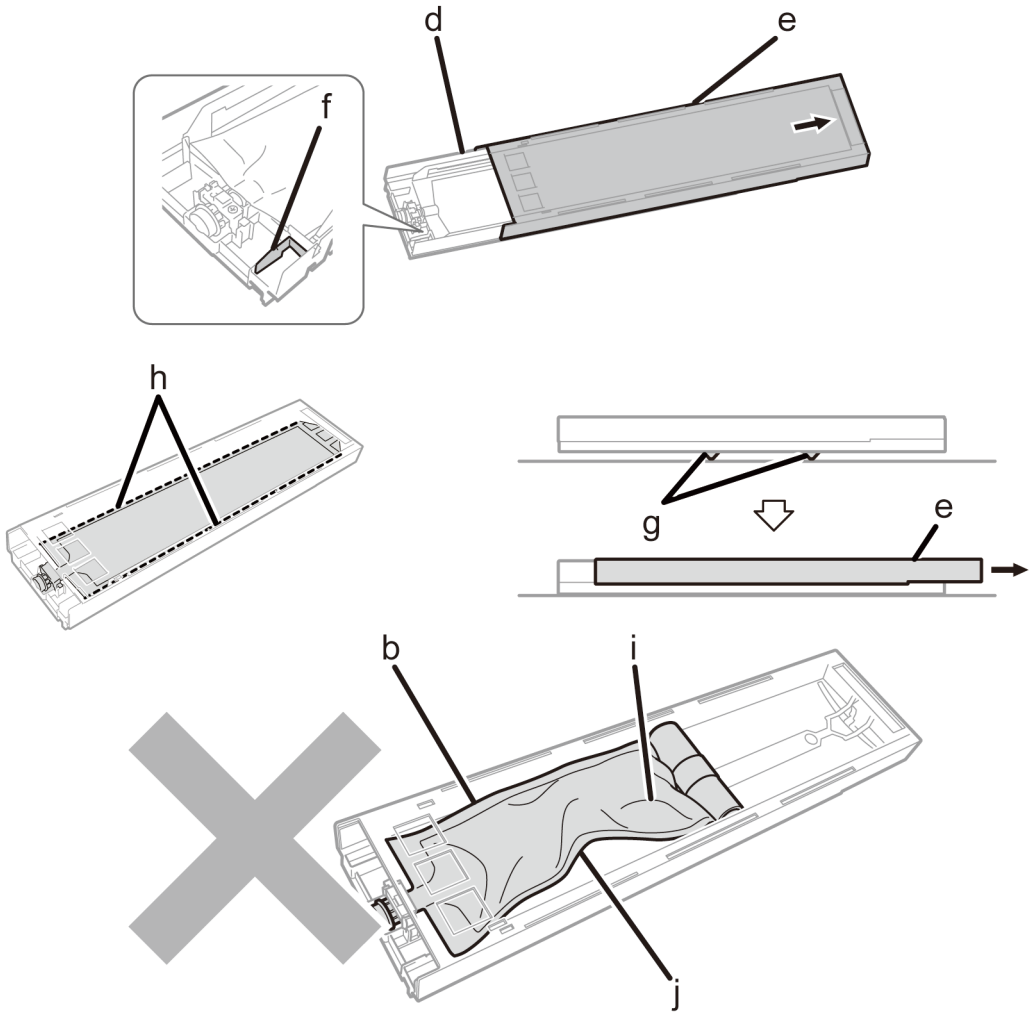
3 打开墨盒(d)的盖(e)，将油墨袋(b)安装到正确位置。

重要

- 请务必打开墨盒盖，重新正确卷绕油墨袋。如果不打开盖进行安装，则可能导致搅拌时油墨流入卷绕部分，无法正确卷绕。
- 打开盖时，将其放置在平坦位置，按压墨盒下侧的卡爪(g)并打开盖。
- 安装油墨袋时请留意不要出现偏斜或褶皱。
  - 笔直放置(h)
  - 无褶皱(i)
  - 无偏斜(j)
- 打开盖时请勿触碰(f)部位。否则，可能会损坏。

备注

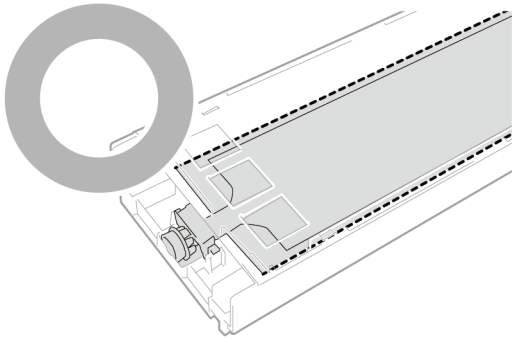
- 油墨余量较少时，请用手按住油墨袋松弛部位的同时关闭盖。

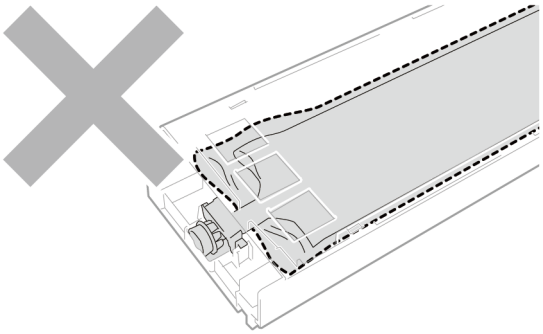


4 关闭盖，将白色墨盒安装到打印机上。

重要

- 搅拌不充分时，将显示60秒以上的搅拌画面，请根据面板指示继续搅拌。然后，请按下操作面板上的[OK]按钮。
- 安装墨盒时，请勿向下摇晃油墨袋，以便于顺利卷绕。
  否则可能发生褶皱，导致无法正确卷绕油墨袋。





搅拌不充分时



5 请根据操作面板，执行喷嘴检查图案的打印。

打印喷嘴检查图案（确认打印头） on page 238



6.2.4 打印头喷墨确认

开始作业前，如果显示打印头喷墨的确认信息，请打印喷嘴检查图案。

打印喷嘴检查图案（确认打印头） on page 238



6.3 预处理打印品

为了使白色油墨能留在T恤底材表面上，需要事先涂抹预处理剂。不使用白色油墨时，不需要预处理打印品。

预处理的流程

步骤	项目	详细内容
1	稀释预处理剂	倒入聚丙烯等容器中，用纯净水稀释。
2	涂抹稀释的预处理剂	使用喷雾器或辊轮，涂抹稀释的预处理剂。
3	定影预处理剂	通过热转印施加温度和压力进行定影。

6.3.1 准备预处理剂

准备物品

预处理剂的涂抹方法有辊轮和喷雾器2种。

事先分别参照下表准备需要的物品。

准备物品	辊轮时	喷雾器时
预处理剂	○	○
纯净水	○	○
预处理辊轮	○	—
手柄（辊轮的柄）	○	—
托盘	○	—
涂抹台	△	—
秤	○	○
喷雾器	—	○
热转印	○	○
离型纸	△	△
硅泡沫（硅连续式气泡构造）	△	△
胶辊	△	△

- 预处理剂

  一种白色液体，用于白色油墨打印时的预处理。如果不事先涂抹预处理剂，则白色油墨不着色，不显现白度。另外，白色油墨上层叠的彩色不着色。在T恤上涂抹预处理剂时，请使用辊轮或喷雾器，定影时请使用热转印。

  ⚠ 注意

  - 作业时，请佩戴聚氯乙烯手套、面罩以及护目镜。
  - 有关预处理剂的操作，请确认本公司发行的产品安全表。
    http://sds.brother.co.jp/sdsapp/index.html

- 纯净水

  使用蒸馏水、精制水等稀释预处理剂。

- 预处理辊轮（选购件）

  用于在T恤上涂抹预处理剂。建议辊轮的柄部位使用防锈材质。

  备注

  - 请单独准备托盘（稀释用容器）、手柄（辊轮的柄）、涂抹台、涂抹量测量用秤。

- 喷雾器（市售品）

  用于在T恤上涂抹预处理剂。准备喷出细雾的物品（推荐电动式）。与辊轮相比，易于均匀涂抹，不易产生深浅不匀，但是需要确保使用喷雾器的专用空间。

  另外，除了喷雾器，也有自动在T恤上喷涂预处理剂的预处理剂涂抹装置（市售品）等。请根据需要另行准备。

  ⚠ 注意

  - 进行喷雾器喷涂等产生喷雾的作业时，请充分通风。
  - 作业时，请佩戴聚氯乙烯手套、面罩以及用于防止液体飞沫的护目镜（或防尘眼镜）。
  - 有关预处理剂的操作，请确认本公司发行的产品安全表。
    http://sds.brother.co.jp/sdsapp/index.html

  重要

  - 使用电动喷雾器喷涂时，请在距离打印机本体尽可能远的位置喷涂。否则可能导致打印头故障。

- 热转印

  需要能够覆盖压板打印范围，且能够保持180℃（356° F）35秒以上的性能。定影预处理剂时，为了使表面光滑，请务必使用热转印，不要使用烘箱。

- 离型纸

  使用热转印时，为了防止油墨和预处理剂附着在热转印的转印面上，请放在T恤上使用。请使用硅纸或氟树脂片等。如果定影油墨时使用硅纸，则有完成磨砂打印效果的倾向。如果使用氟树脂片，则有完成光泽打印效果的倾向。

- 硅泡沫（硅连续式气泡构造）

  耐热性的硅制气泡垫。通过热转印定影油墨或预处理剂时，为了便于排放蒸汽使用硅泡沫。

- 胶辊

  用于清除T恤的线头或表面附着的灰尘等。

- T恤（打印介质）

  棉100%、聚酯混纺（棉50%以上）

参考

- 棉100%底材为推荐品，但是与棉100%、混纺无关，可能存在未必能够确保打印质量的织物。尤其是新材质时，请事先进行打印测试。
- 有些织物，预处理剂定影后的残留痕迹可能很明显。此时，请用水清洗。
- 请事先进行打印测试。否则可能发生以下现象。
  - 预处理剂使布底材的颜色发生变化，即使清洗也可能无法恢复原色。
  - 浓色的聚酯混纺熔出染料，可能渗入白色油墨。
  - 预处理剂定影后，可能变黄。

6.3.2 稀释预处理剂

请务必用纯净水稀释预处理剂后再使用。

注意

- 作业时，请佩戴聚氯乙烯手套、护目镜。
- 有关预处理剂的操作，请确认本公司发行的产品安全表。
  http://sds.brother.co.jp/sdsapp/index.html

稀释率

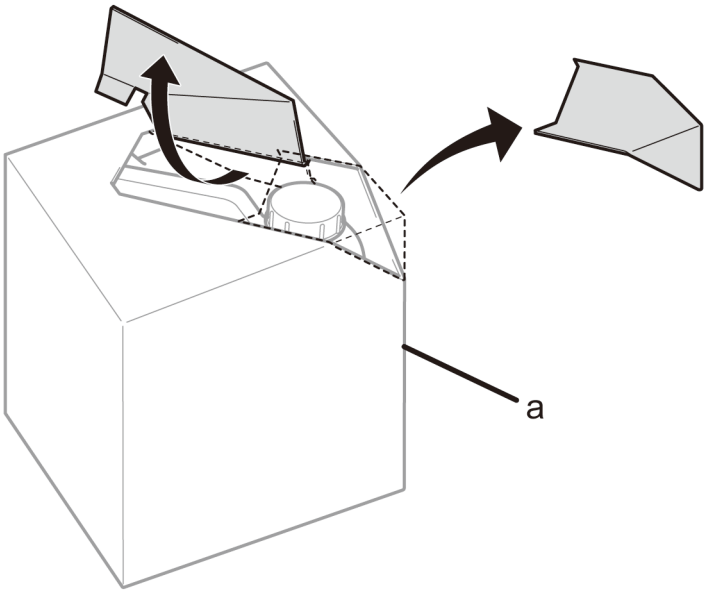
请在3倍（预处理剂：纯净水=1:2）（体积比）的稀释范围内使用。

稀释方法

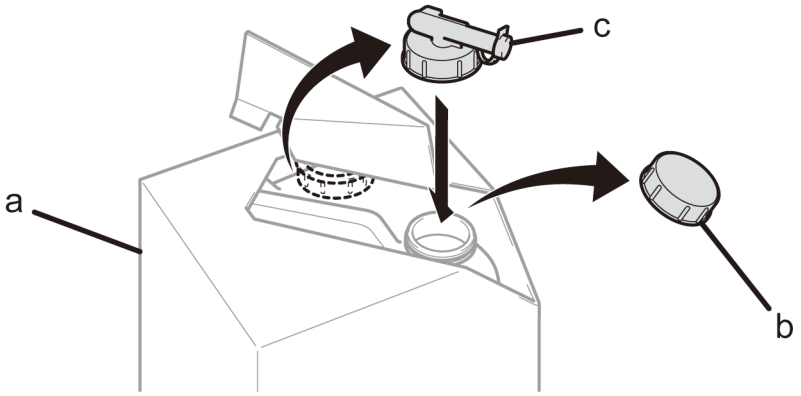
参考

- 图中以预处理剂（20千克）为例进行说明。预处理剂（5千克）时，请参照步骤(4)以后的步骤，取下盖帽并注入稀释用容器中，用纯净水稀释。另外，稀释比例相同。

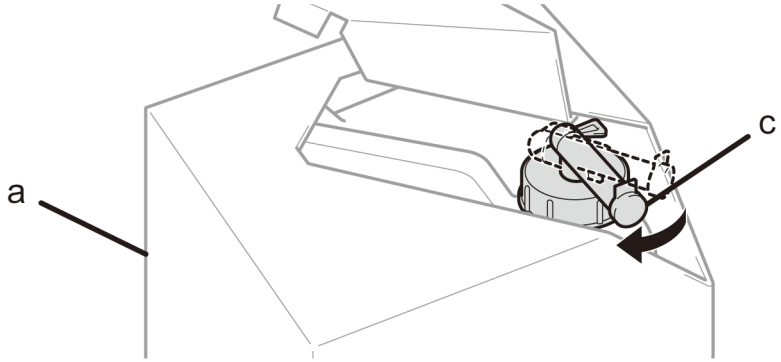
1 从预处理剂(a)的初始包装状态，沿着线状的孔眼剪下瓦楞纸并打开。



2 取下盖帽(b)，安装旋塞(c)。



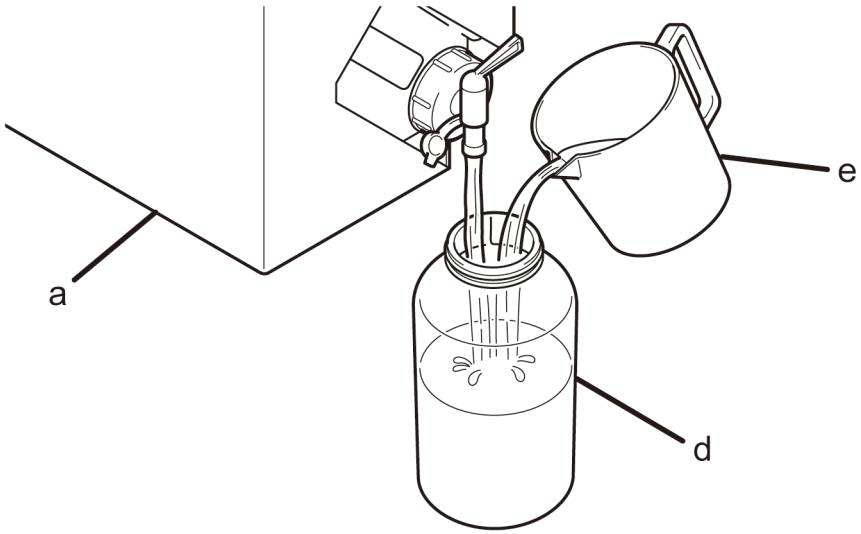
3 按照图示位置调整旋塞(c)的加注口。



4 预处理剂连同瓦楞纸一同倾斜，注入稀释用容器(d)中，并用纯净水(e)稀释。

重要

- 请以3倍（预处理剂：纯净水=1:2）（体积比）进行稀释。
- 关闭稀释用容器的盖，充分搅拌使浓度均匀。



5 关闭旋塞，为了使旋塞部位位于上面，保管预处理剂时连同瓦楞纸一同保管。

6.3.3 涂抹预处理剂

为了在经过预处理的部位上打印，请均匀涂抹预处理剂且涂抹范围要比打印范围大。

⚠ 注意

- 进行喷雾器喷涂等产生喷雾的作业时，请充分通风。
- 作业时，请佩戴聚氯乙烯手套、面罩以及用于防止液体飞沫的护目镜（或防尘眼镜）。
- 有关预处理剂的操作，请确认本公司发行的产品安全表。
  http://sds.brother.co.jp/sdsapp/index.html

重要

- 根据T恤不同，有时预处理剂的残留痕迹可能很明显。请用水清洗。
  另外，有些T恤会因预处理剂而变色，即使清洗也可能无法恢复原色。
  初次打印时，请在不明显的位置试打印后再涂抹。
- 使用电动喷雾器喷涂时，请在距离打印机本体尽可能远的位置喷涂。否则可能导致打印头故障。

预处理剂涂抹量的标准

根据压板尺寸确定涂抹面积和涂抹量。下表和面积不同时，请根据面积比计算涂抹量。

重要

- 根据底材的种类不同，有时按照以下预处理剂的涂抹量可能无法确保打印质量，因此建议预先进行充分的打印测试，调整涂抹量。
- 预处理剂的涂抹量过少时，定影后的残留痕迹不明显，但是白色油墨或白色油墨上的彩色着色会变差。
- 预处理剂的涂抹量过多时，可能导致预处理剂的痕迹明显、洗涤后打印面上产生裂纹、容易引起掉色。

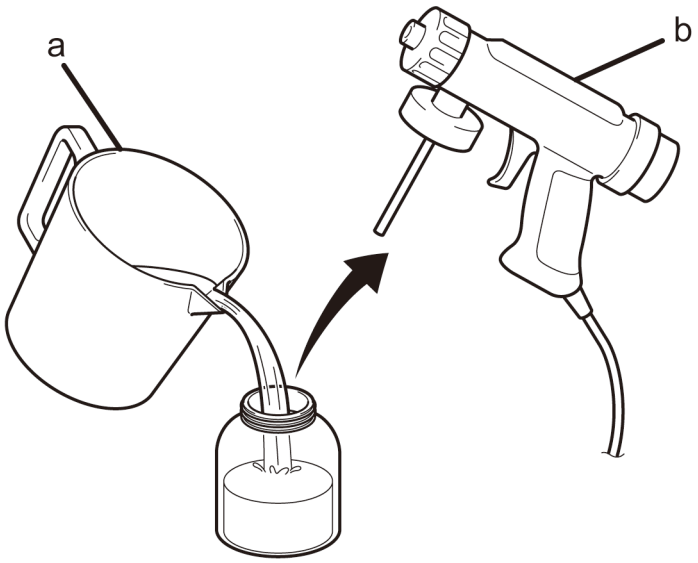
压板尺寸	预处理剂涂抹量
16×21	45克
16×18	39克
14×16	30克
10×12	16克
7×8	8克
信纸/A4	15克
袖珍型（10×10厘米）	3克

使用喷雾器（市售品：推荐电动式）喷涂时

1 将稀释后的预处理剂(a)加注到喷雾器(b)中。

参考

- 请使用喷出细雾的喷雾器（推荐电动式）。



2 将T恤(c)平放或竖放，使用喷雾器(b)均匀喷涂。

注意

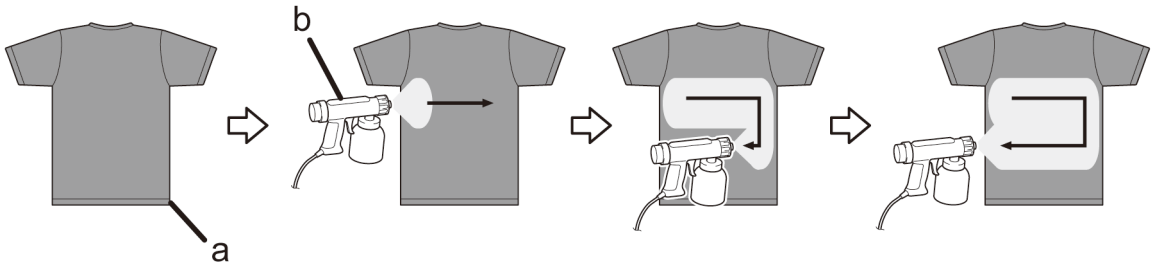
- 进行喷雾器喷涂等产生喷雾的作业时，请充分通风。
- 作业时，请佩戴聚氯乙烯手套、面罩以及用于防止液体飞沫的护目镜（或防尘眼镜）。
- 有关预处理剂的操作，请确认本公司发行的产品安全表。
  http://sds.brother.co.jp/sdsapp/index.html

重要

- 使用电动喷雾器喷涂时，请在距离打印机本体尽可能远的位置喷涂。否则可能导致打印头故障。

参考

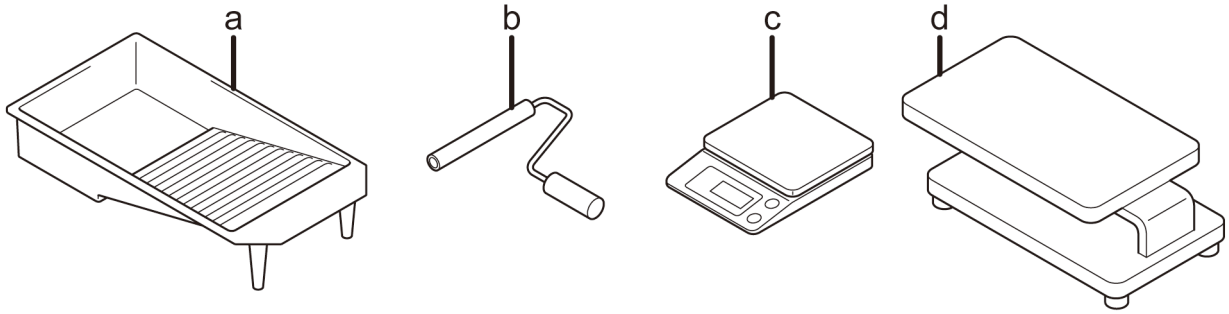
- 在T恤内放入内垫后，内面（背面）不会染上预处理剂。请在转印前去除使用的内垫。
- 在不熟悉时，使用秤称量喷涂量的同时进行作业。



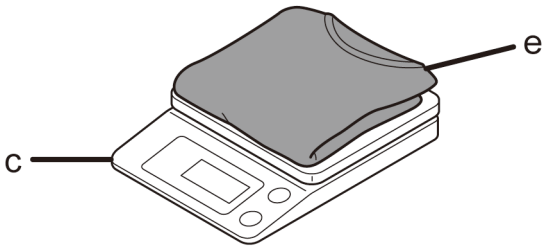
使用预处理辊轮（选购件）涂抹时

1 请准备聚丙烯等托盘(a)、手柄（辊轮的柄）(b)、用于确认涂抹量的秤(c)和涂抹台(d)。

> **参考**
>
> • 如果使用能够覆盖打印区域的大涂抹台，则下面不会渗入预处理剂，很方便。

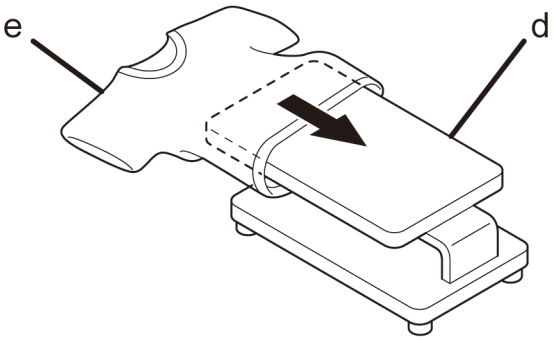


2 为了掌握预处理剂的涂抹程度，需在涂抹前称量T恤(e)的重量。



3 使T恤(e)的打印面朝上盖在涂抹台(d)上。

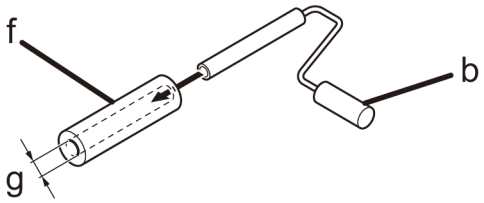
> **参考**
>
> • 无涂抹台时，将板状物放入T恤内侧后，内面（背面）不会染上预处理剂。



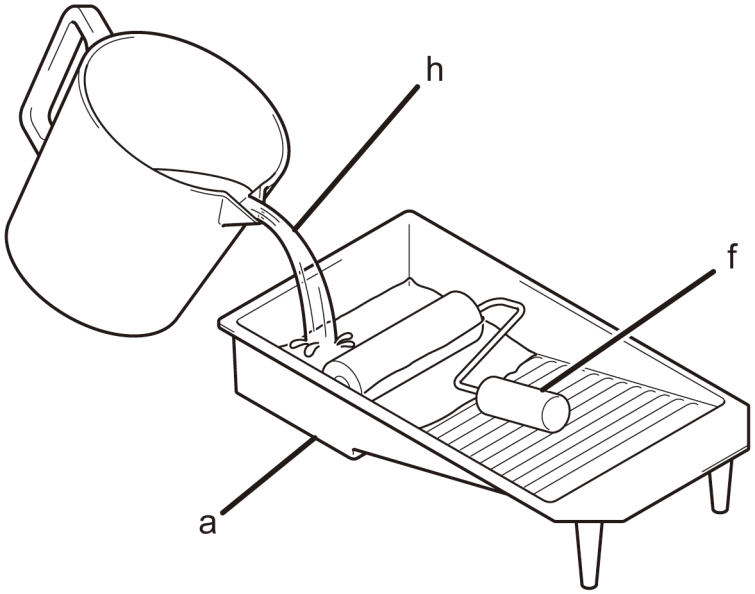
4 将预处理辊轮(f)安装到手柄（辊轮的柄）(b)上。

参考

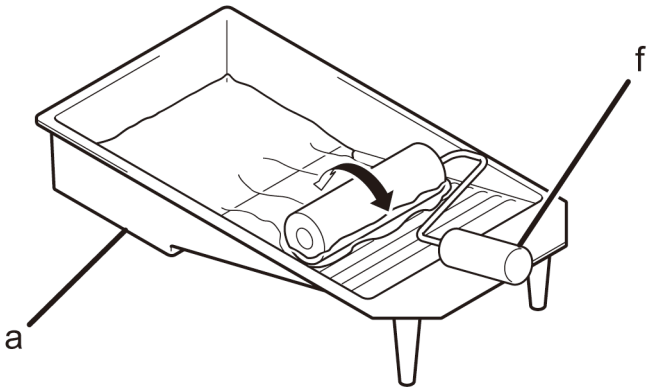
- 请使用与预处理辊轮内径21毫米(g)匹配的市售带辊轮的手柄。



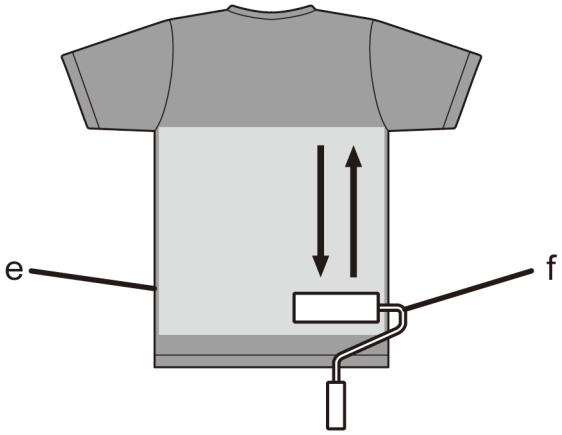
5 在托盘(a)中注入稀释后的预处理剂(h)，浸湿或浸泡预处理辊轮(f)。



6 在托盘(a)的边缘充分挤压预处理辊轮(f)，去除多余的预处理剂。



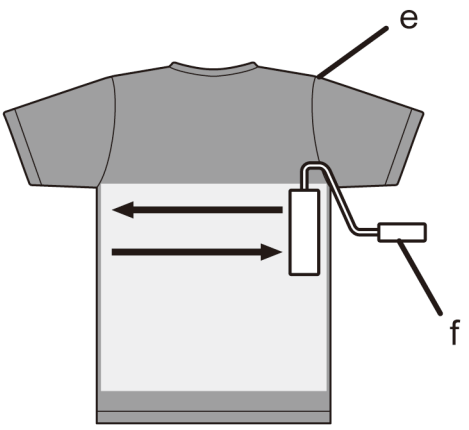
7 在T恤(e)上纵向滚动预处理辊轮(f)，在打印范围内均匀涂抹。

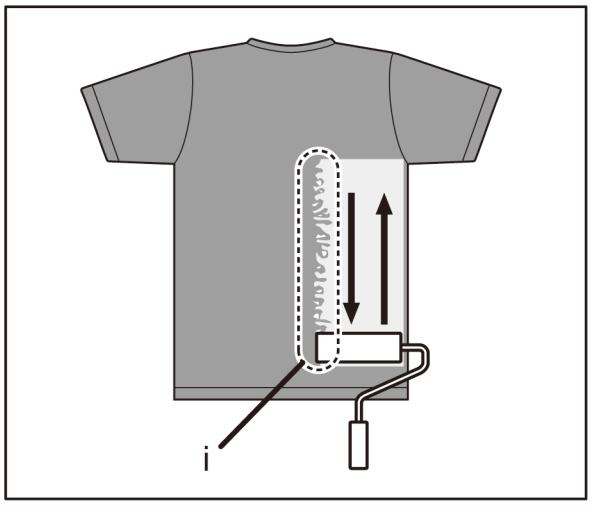


8 在T恤(e)上横向滚动预处理辊轮(f)，在打印范围内均匀涂抹。

参考

- 滚动预处理辊轮的力大小不均时，有时会出现涂抹深浅不均(i)。请重复滚动预处理辊轮，均匀涂抹。
- 出现漏涂抹（间隙）或涂抹深浅不均时，请再次用预处理辊轮浸泡预处理剂，进行均匀涂抹。

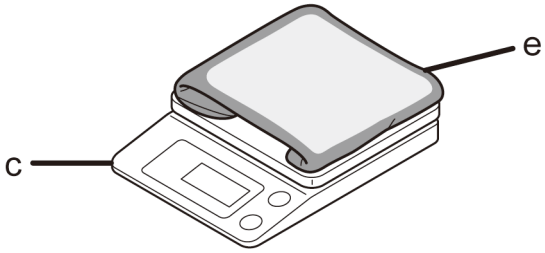




9 称量T恤(e)的重量，以确认是否涂抹了所需的量。

参考

- 涂抹量的标准 涂抹预处理剂
- 涂抹量少时，白色油墨或白色油墨上的彩色的着色会变差。
- 涂抹量过多时，可能导致定影后T恤变硬，残留痕迹明显，洗涤牢固性降低等。



预处理辊轮的保养

如果在预处理辊轮(a)表面附着绒毛、线头、灰尘等时继续使用，则可能导致涂抹不均。

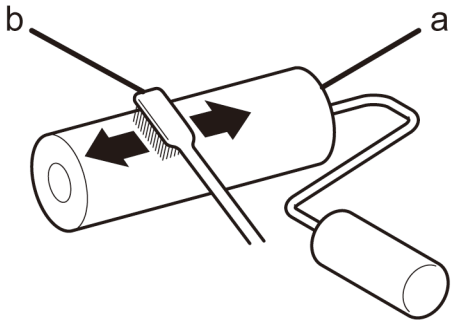
放平牙刷等(b)，顺着表面将绒毛等清除干净。

注意

- 作业时，请佩戴聚氯乙烯手套、护目镜。
- 有关预处理剂的操作，请确认本公司发行的产品安全表。
  http://sds.brother.co.jp/sdsapp/index.html

备注

- 使用预处理辊轮后，请将其密封在塑料袋等中以避免干燥，并垂直保管在平坦的场所。
  另外，超过2周不使用时，请用流动水清洗干净，在阴凉处晾干后再使用。



6.3.4 定影预处理剂

注意

- 由于会产生喷雾，因此请充分通风。
- 作业时，请佩戴聚氯乙烯手套、面罩以及用于防止液体飞沫的护目镜（或防尘眼镜）。
- 有关预处理剂的操作，请确认本公司发行的产品安全表。
  http://sds.brother.co.jp/sdsapp/index.html

参考

- 使用烘箱或自然干燥无法发挥预处理剂的效果，因此请务必使用热转印。由于使用烘箱时绒毛不会倒下，因此白色上容易出现深浅不均。
- 将T恤放置到热转印上时需保持T恤表面平整，在整个转印区域放置离型纸进行转印。
- 已定影预处理剂的部位一旦沾湿，预处理剂的效果会降低，容易产生深浅不均。
- 定影预处理剂后，请勿用手触摸已定影的部位。
- 请勿触摸定影预处理剂后的T恤或将底材折叠。
- 定影预处理剂后，请勿放置在潮湿的场所。
- 长期放置时，打印前请进行转印或干燥作业。

预处理剂定影条件的标准

下述定影温度和时间仅为标准，合适的条件因使用的热转印不同而异。请务必事先确认温度和定影效果后再进行操作。

参考

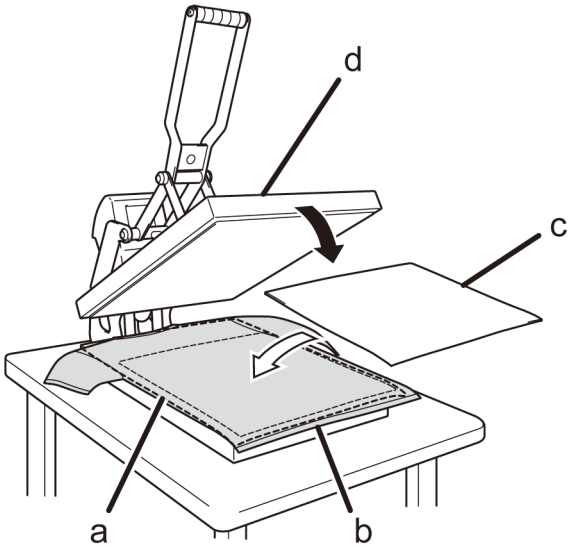
- 定影时，请确认热转印的温度。连续进行定影后，温度会下降，可能无法正确定影预处理剂。此时，T恤底材上会染上白色油墨，无法再现白度。
- 需要将表面弄平整的压力。定影条件因使用的热转印不同而异，因此请事先确认油墨定影效果并调整压力。
- 即使转印35秒仍然未充分干燥时，请在观察预处理剂干燥情况的同时延长时间。
- 最佳定影条件因预处理剂的涂抹量不同而异，因此请将下述数值作为标准。

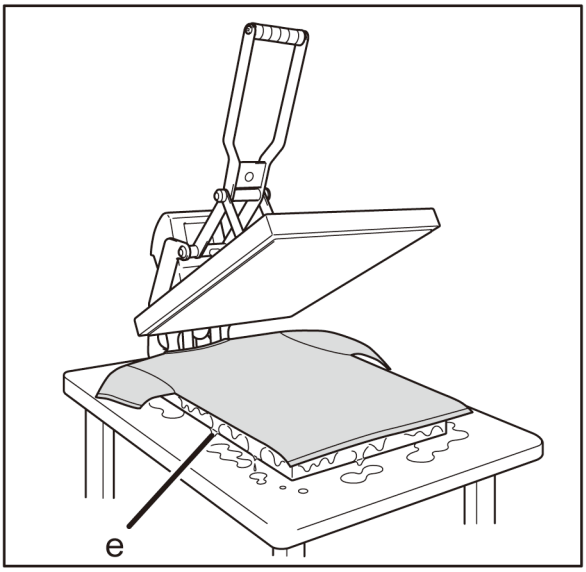
温度	时间
180° C	35秒

1 将硅泡沫(a)、T恤(b)以及离型纸(c)放置到热转印(d)上并进行定影。

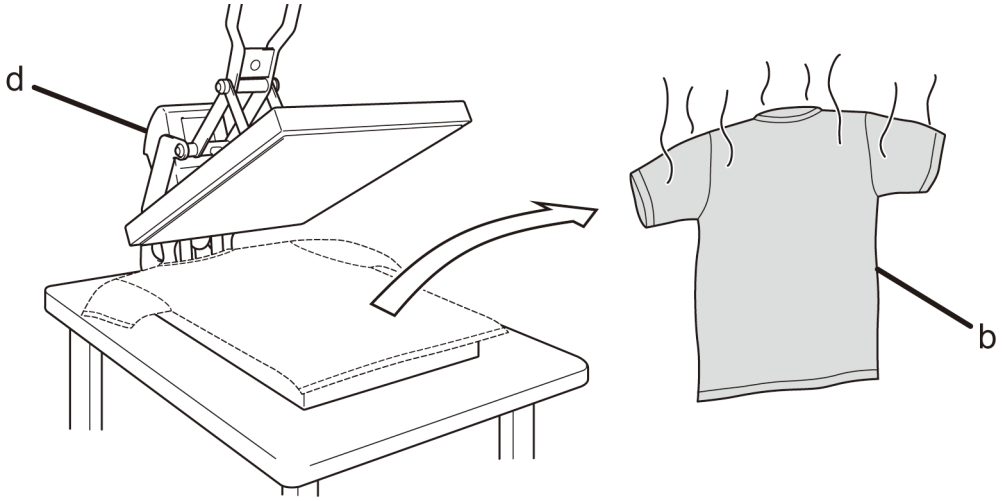
参考

- 由于通过热转印的热度使预处理剂的水分蒸发，因此，热转印的周围会出现水滴(e)。请保持作业空间清洁，以免涂抹面沾湿。
- 请根据使用的热转印并根据需要使用离型纸。





2 从热转印(d)上取下T恤(b)并消除余热。



6.4 调整压板

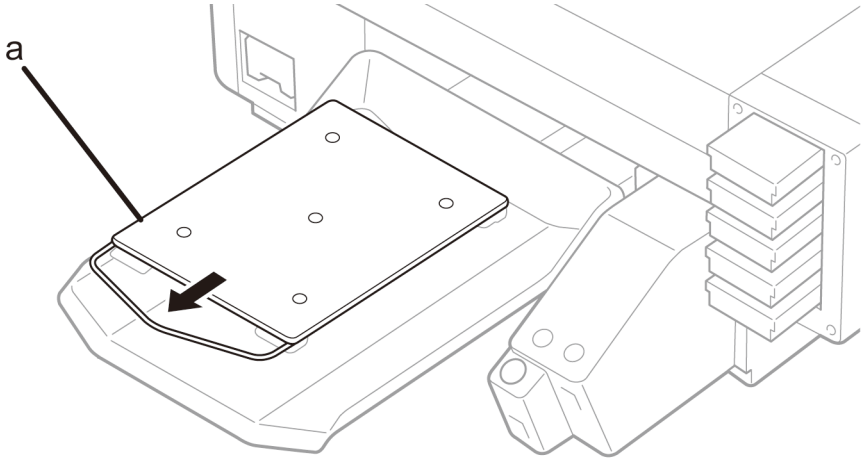
根据打印介质更换压板。

参考

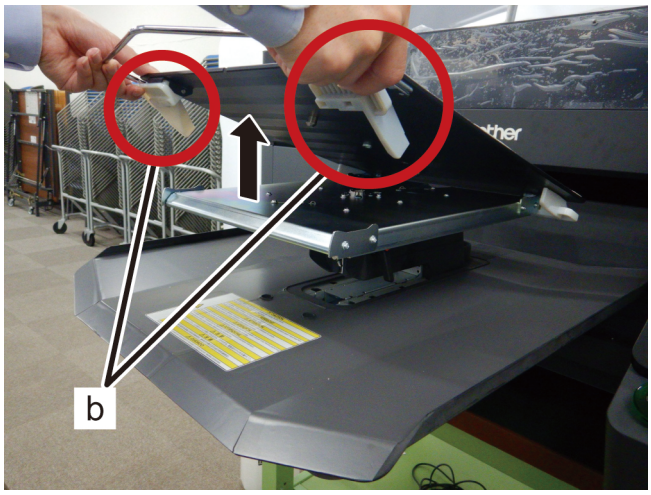
- 使用10×12压板等选项尺寸的压板时，请确认从打印机驱动程序的设置菜单中正确选择了"压板尺寸"。
  - 使用白色油墨的打印数据时：选择压板尺寸 on page 102
  - 仅使用彩色或黑色油墨的打印数据时：选择压板尺寸 on page 123

6.4.1 更换压板

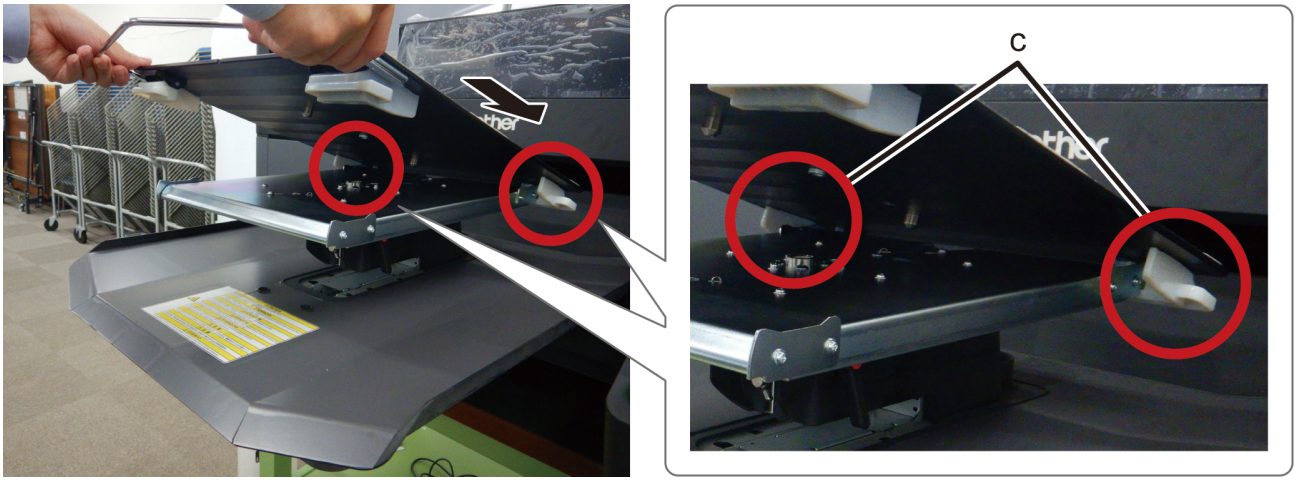
1 按下操作面板上的，向本体前侧移动压板(a)。



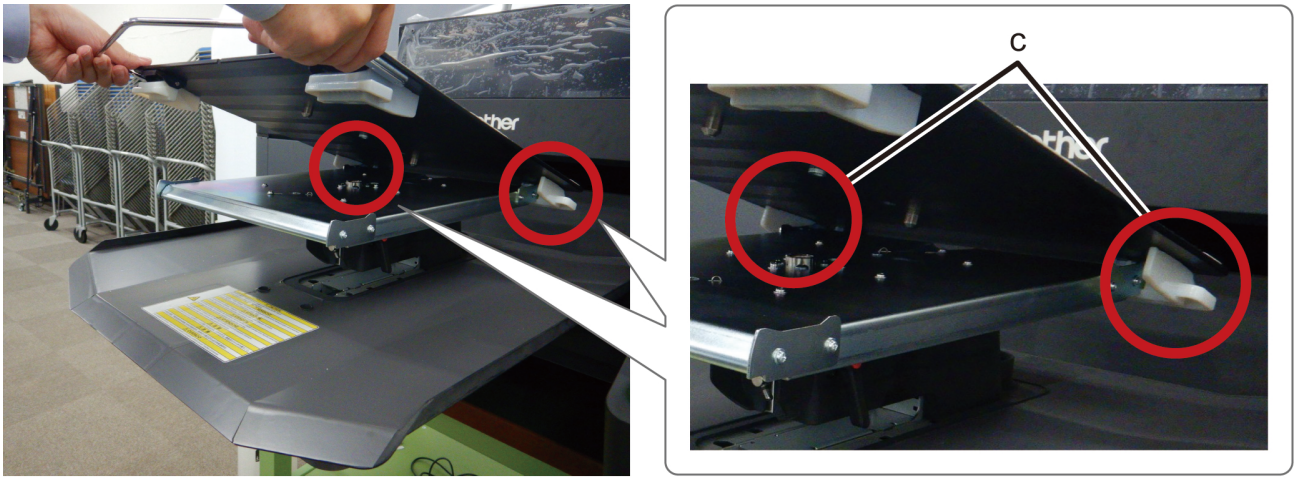
2 握持前侧(b)的固定杆，将压板顶板向上抬起。

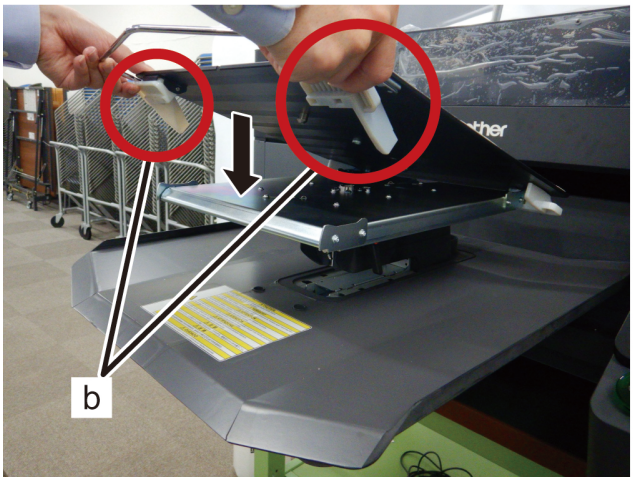


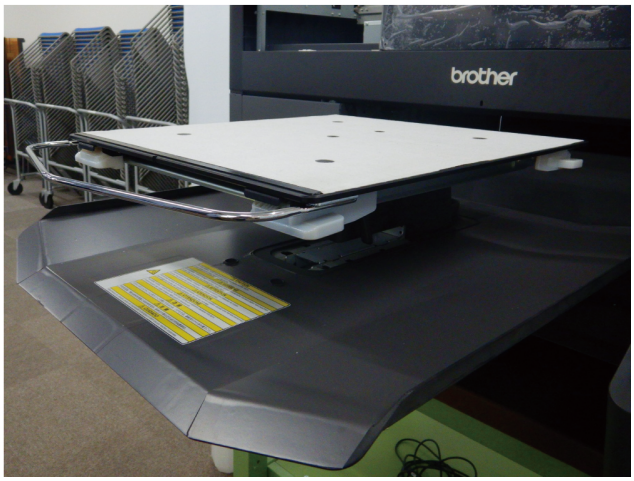
3 向后按压压板顶板，松开后侧(c)的压板固定杆，拆下压板顶板。



4 将压板顶板后侧(c)的固定杆插入压板基座的后侧，用前侧(b)的固定杆将压板顶板固定到压板基座上。





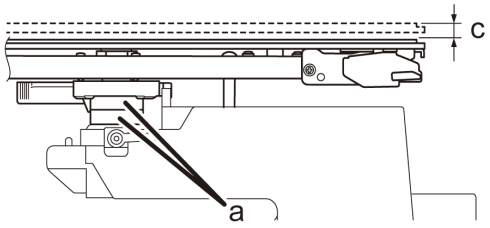
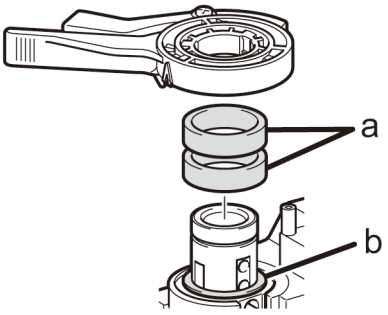
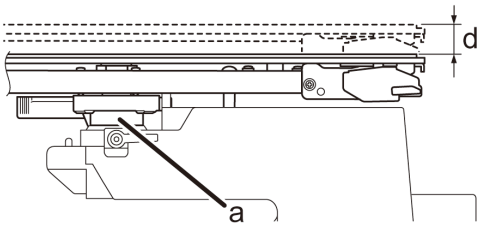
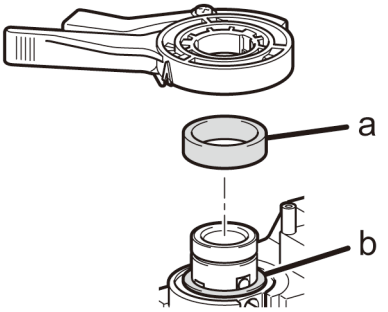
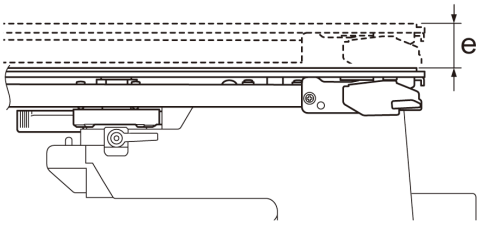
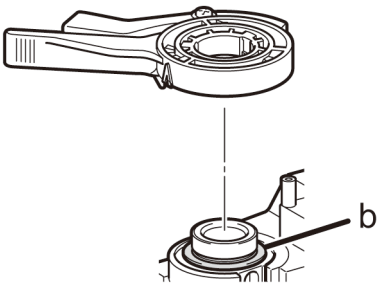


6.4.2 调整压板高度

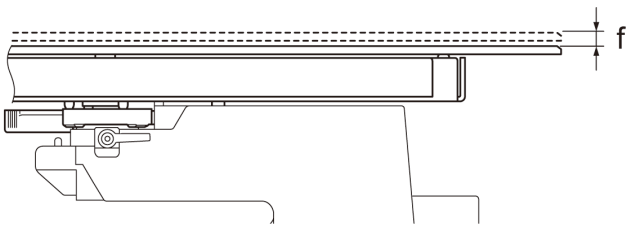
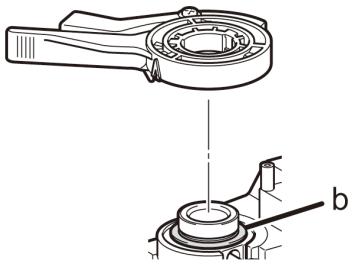
通常，在厚物上打印时，通过调整压板轴承、轴环(a)，可以将压板高度最多下降30毫米。

参考

- 压板高度的调整范围（标准零件中压板高度调节杆为0的A位置）请参照下表。
- 为了使高度达到基准值，各机器中安装有垫片(b)。请勿更改垫片的数量。
- 使用16×21压板时，仅使用最下层。请在拆下轴环的状态下安装。另外，16×21压板的高度调整最大为10毫米。
- 调整高度时，请将压板高度调节杆的卡爪安装到压板轴承的槽中。

0～10毫米 (c)		
10～20毫米 (d)		
20～30毫米 (e)		

16×21压板时

0～10毫米 (f)		

以从标准调整至最下层时和从最下层调整至中层时为例进行说明。

从标准调整至最下层时

1 拆下压板。

2 拆下压板固定杆(a)、压板高度调节杆(b)、轴环(c)。

轴环数量和高度调整范围如下所示。

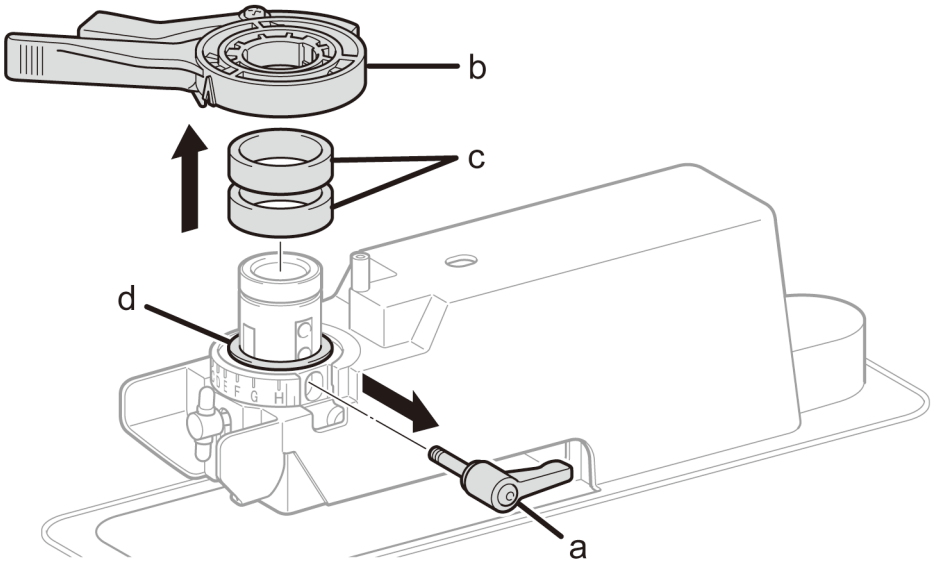
位置	高度	轴环数量
最上层（标准）	0-10毫米	2个
中层	10-20毫米	1个
最下层	20-30毫米	无

16×21压板时

		轴环数量
最下层	0-10毫米	无

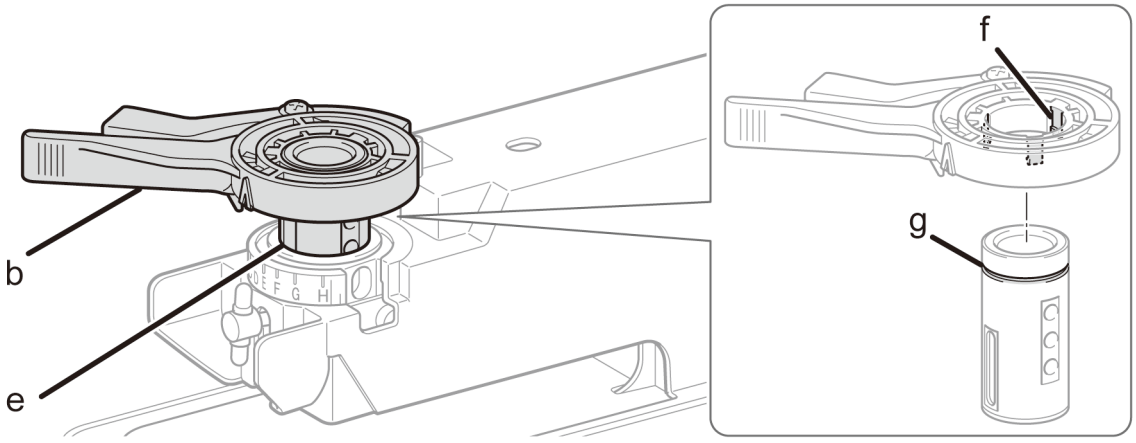
参考

- 为了使高度达到基准值，各打印机中安装有垫片(d)。请勿更改垫片的数量。

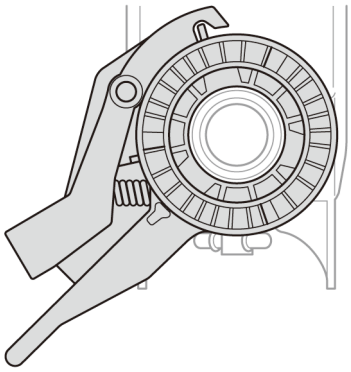


3 将压板高度调节杆(b)安装到压板轴承(e)中。

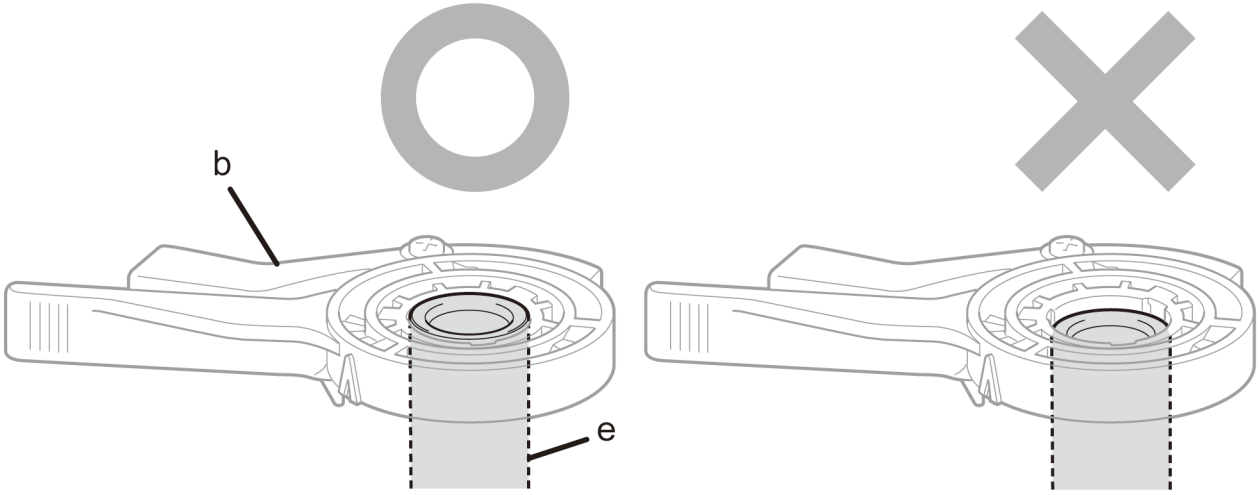
> **参考**
>
> • 调整高度时，请将压板高度调节杆的卡爪(f)安装到压板轴承的槽(g)中。



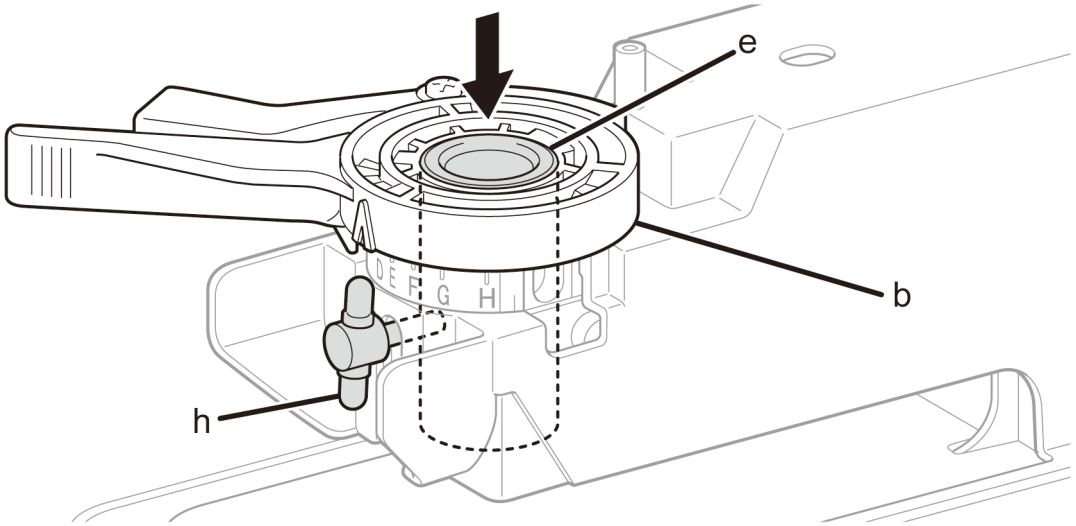
俯视图



4 确认压板高度调节杆与压板轴承(e)的端面位置对准。



5 握持压板高度调节杆(b)的同时松开旋钮(h)，降低压板轴承(e)和高度调节杆。

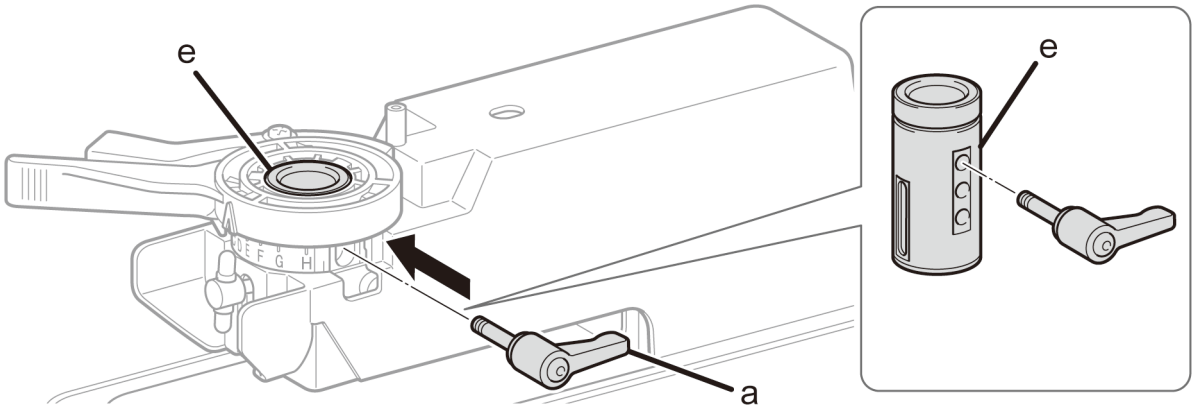


6 使用压板固定杆(a)预紧固。

根据调整的压板高度，轴环数量和压板轴承(e)的螺纹孔位置不同。

参考

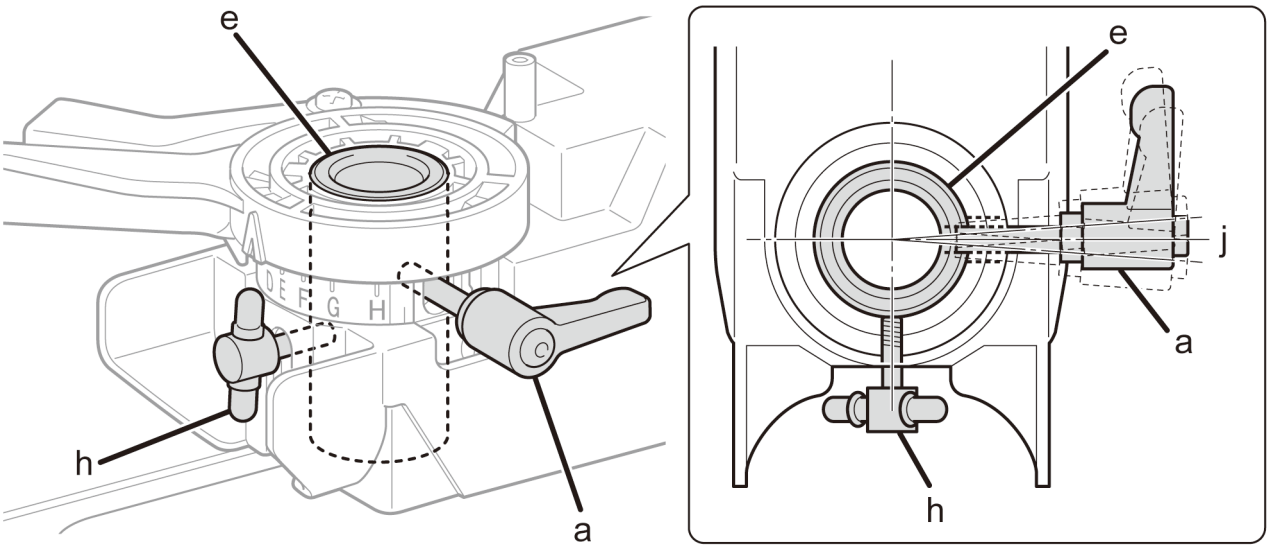
- 调整至最下层时，拆下全部轴环，预紧固到压板轴承上侧的螺纹孔中。
- 调整至中层时，安装1个轴环，预紧固到压板轴承中央的螺纹孔中。
- 调整至最上层时，安装2个轴环，预紧固到压板轴承下侧的螺纹孔中。



7 紧固旋钮(h)，固定压板轴承(e)。

参考

- 请将压板固定杆(a)的中心对准图示位置固定压板轴承。(j)



8 插入使用的压板，紧固压板固定杆。

从最下层调整至中层时

1 拆下压板。

2 拆下压板固定杆(a)、压板高度调节杆(b)。

轴环数量和高度调整范围如下所示。

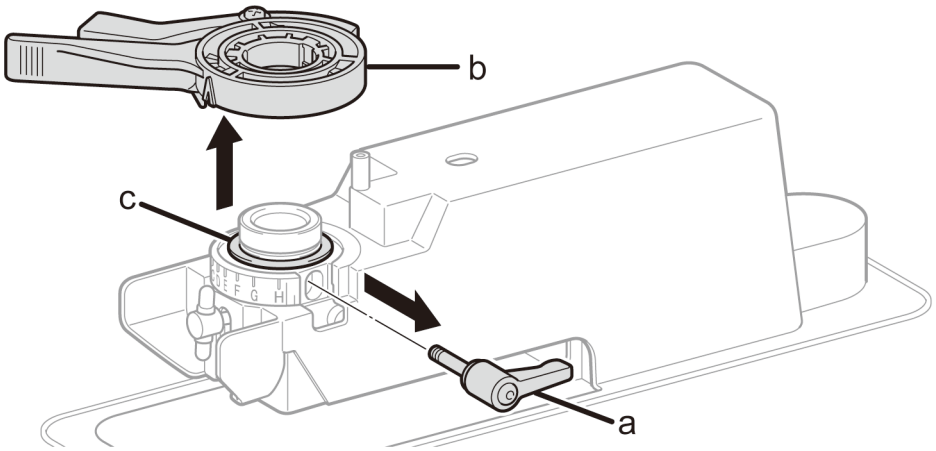
位置	高度	轴环数量
最上层（标准）	0-10毫米	2个
中层	10-20毫米	1个
最下层	20-30毫米	无

16×21压板时

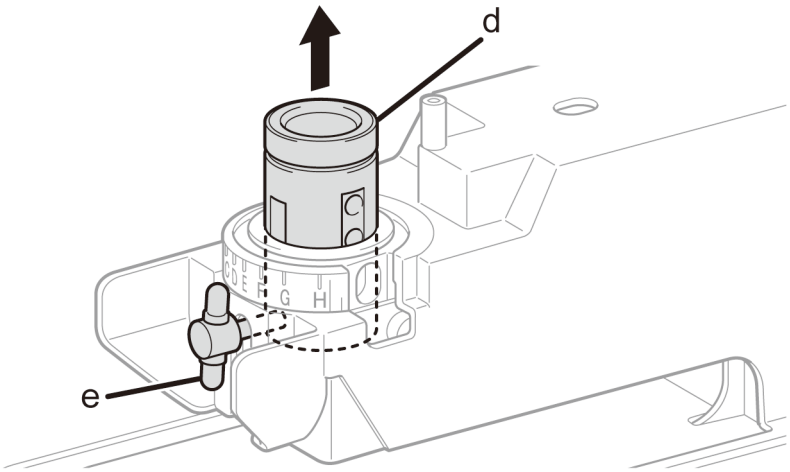
位置	高度	轴环数量
最下层	0-10毫米	无

参考

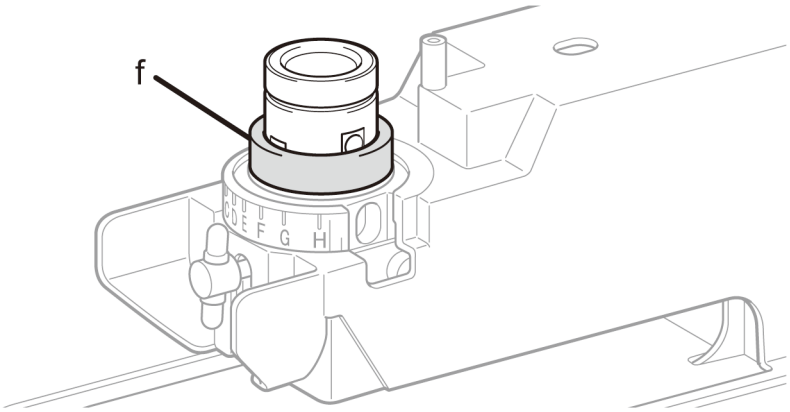
- 为了使高度达到基准值，各打印机中安装有垫片(c)。请勿更改垫片的数量。



3 握持压板轴承(d)的同时松开旋钮(e)，抬起至上端并再次紧固旋钮。

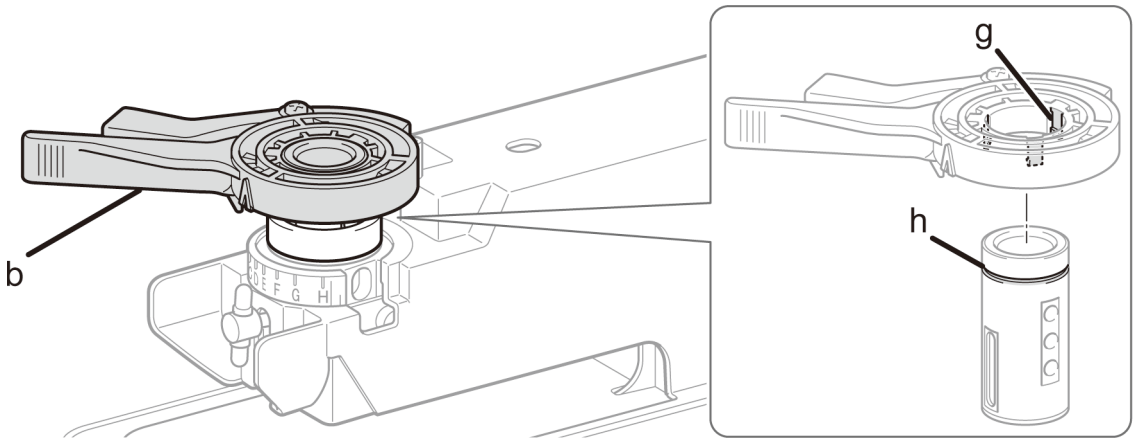


4 安装轴环(f)。

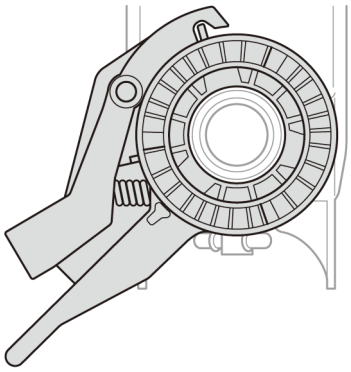


5 将压板高度调节杆(b)安装到压板轴承中。

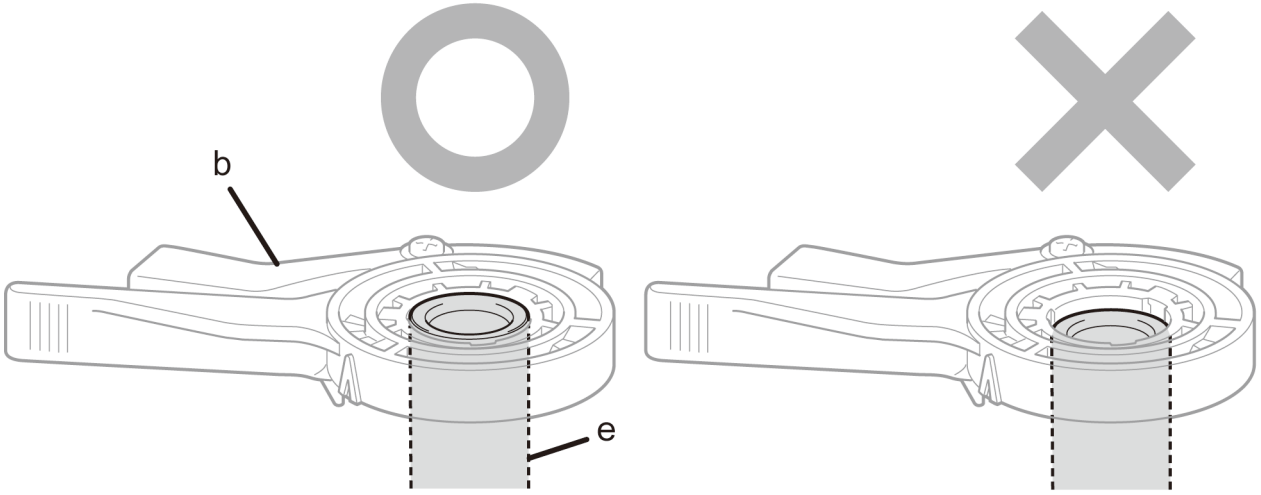
> **参考**
>
> • 调整高度时，请将压板高度调节杆的卡爪(g)安装到压板轴承的槽(h)中。



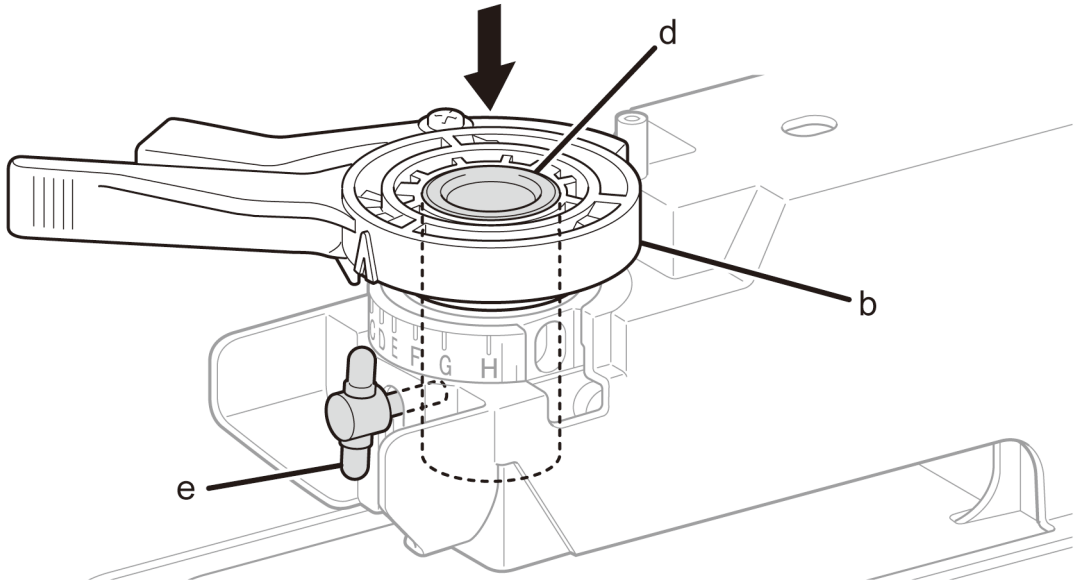
俯视图



6 确认压板高度调节杆(b)与压板轴承(d)的端面位置对准。



7 握持压板高度调节杆(b)的同时松开旋钮(e)，降低压板轴承(d)和高度调节杆。

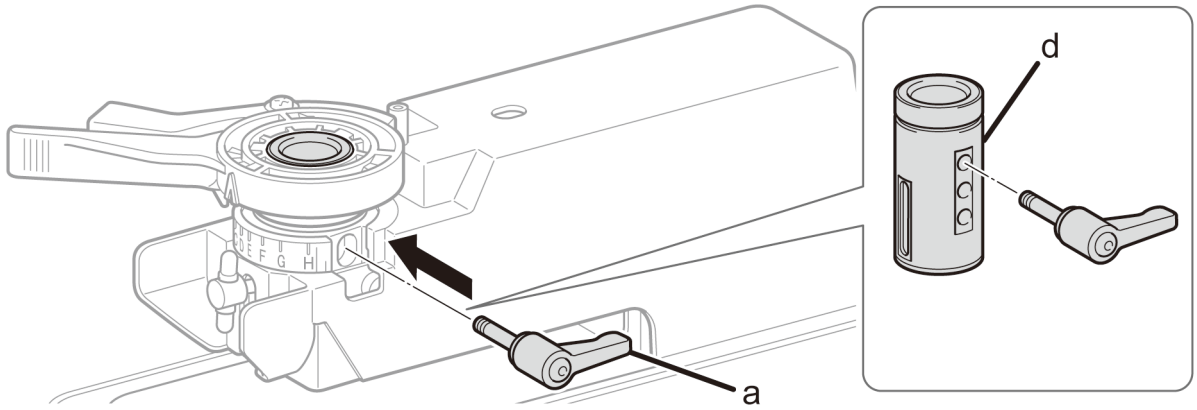


8 使用压板固定杆(a)预紧固。

根据调整的压板高度，轴环数量和压板轴承(d)的螺纹孔位置不同。

参考

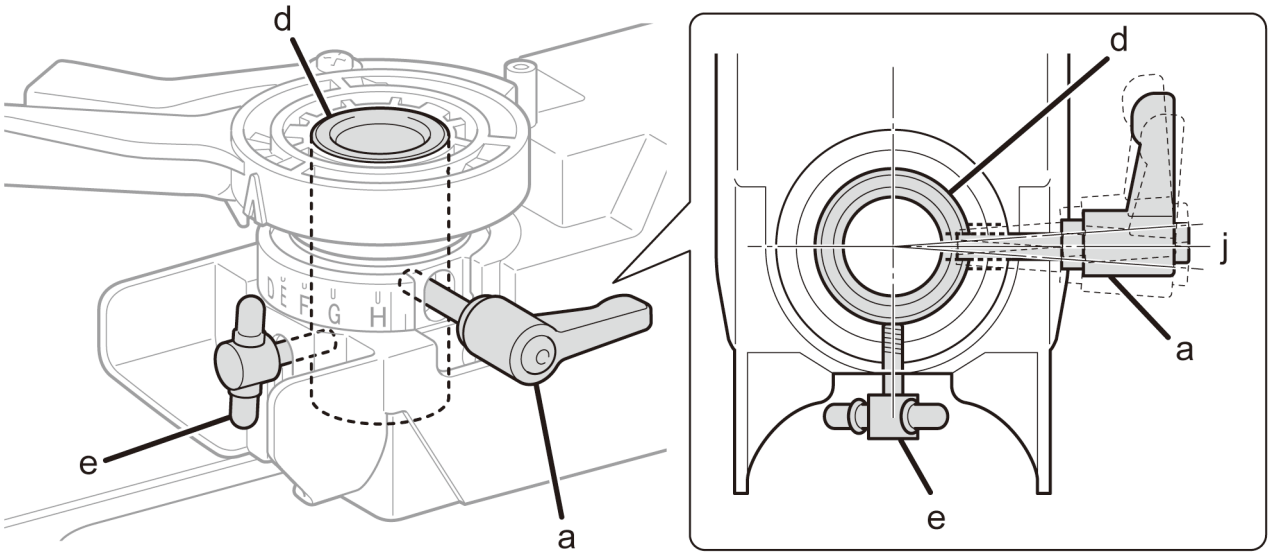
- 调整至最下层时，拆下全部轴环，预紧固到压板轴承上侧的螺纹孔中。
- 调整至中层时，安装1个轴环，预紧固到压板轴承中央的螺纹孔中。
- 调整至最上层时，安装2个轴环，预紧固到压板轴承下侧的螺纹孔中。



9 紧固旋钮(e)，固定压板轴承(d)。

参考

- 请将压板固定杆(a)的中心对准图示位置固定压板轴承。(j)



10 插入使用的压板，紧固压板固定杆。

6.5 安装打印品

安装打印品时，为了获得最佳打印画质，需要根据T恤其他打印介质的厚度调整压板高度。

注意

- 请确保本机前方有足够的空间且请勿放置物品。否则可能导致压板遭受撞击并破损、因压板和物品之间夹手而导致受伤。
- 工作期间，手应远离压板。否则压板、T恤托盘和各罩盖之间夹手，可能导致受伤。

重要

- 请勿用手移动压板。否则可能导致本机出现严重故障。

参考

- 按照打印品将压板高度调整到合适高度再使用。可通过压板高度调节杆调节高度。作为标准，从障碍物传感器检测到的界限高度调节到下降1层后的高度，并确认障碍物传感器检测不到。

  如果压板高度下降过多，则墨雾可能飞散至打印机内部，弄脏打印面、打印不清晰，或导致传感器或本体故障。
- 薄膜打印时的压板高度调节杆为"A-"。
- 为了避开褶边（边缘）或接缝，必须将压板调至最低时，请使用单向打印。

  设置打印方向 on page 254
- 也可通过打印机驱动程序指定打印数据单位的单向打印。

  指定打印方向 on page 120
- 通常，在厚物上打印时，通过调整压板轴承、轴环，可以下降压板高度。

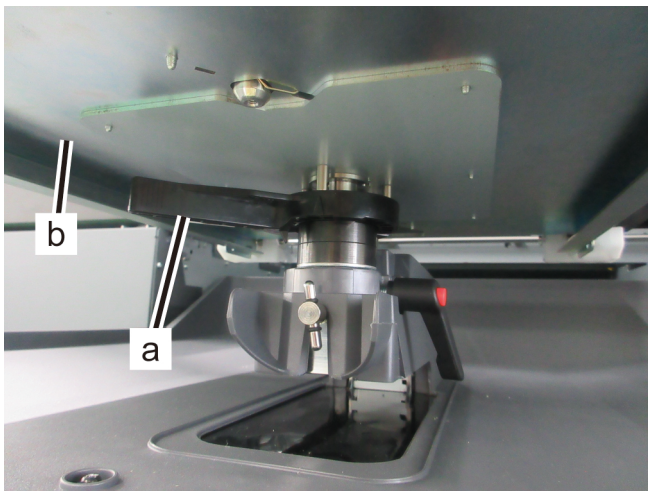
  调整压板高度 on page 167

1 压板未向面前移动时，按下操作面板上的  。

2 通过压板高度调节杆(a)调整高度。

参考

- T恤时，压板高度调节杆为"A"、运动衫厚度的材质为"C"。
- 薄膜时的压板高度调节杆为"A-"。
- 如果压板(b)高度下降过多，则打印质量会下降，墨雾会致使本体脏污等。



3 将T恤或薄膜的打印面朝上放置到压板上。

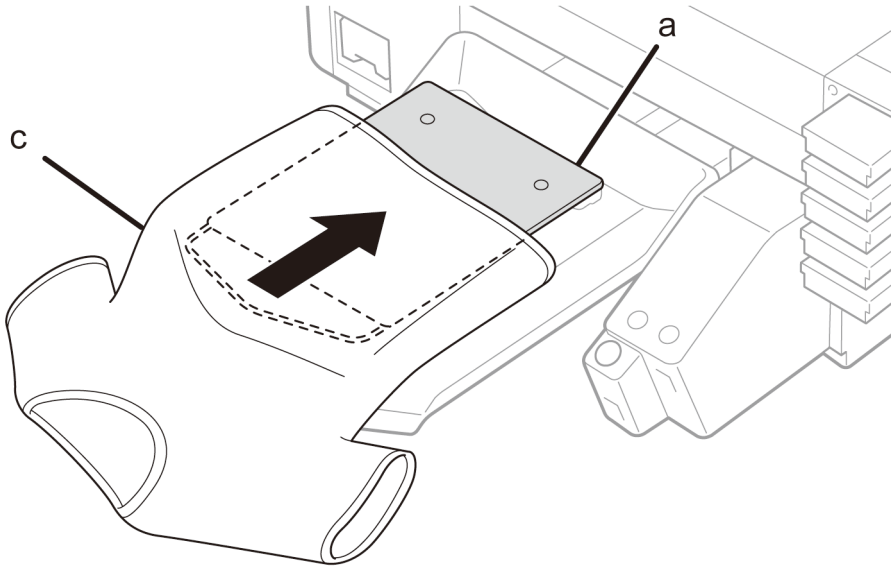
重要

- 安装有16×21压板时，请将压板向面前滑动后再放置T恤。

参考

- 用于对齐白色或淡色T恤位置且在压板贴纸上打印的网格，位于开始菜单的[所有程序]中的"Brother GTX Maintenance"＞"GTX Maintenance #"＞"实用软件"中。

在压板贴纸上打印网格线 on page 135



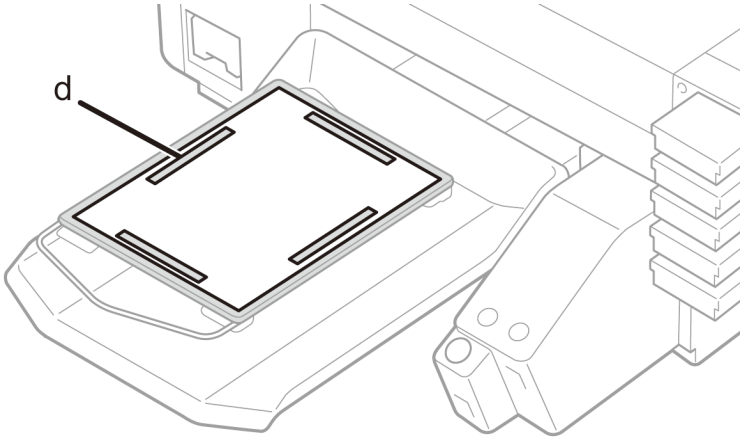
薄膜打印时

重要

- 使用橡胶磁片固定薄膜或纸张时，请注意下述事项，正确使用。
  如果使用不当，打印过程中橡胶磁片可能会在附着在打印头上，导致打印不良。
  - 请使用本公司原装橡胶磁片。如果使用市售品，附着在打印头上的可能性将增加。
  - 请勿将橡胶磁片超出压板范围使用，或剪断后使用。薄膜或纸张无法正确固定的可能性将增加。
  - 使用橡胶磁片时，请将白色侧（非磁性面）朝上固定薄膜或纸张。
    如果将黑色侧（磁性面）朝上放置，附着在打印头上的可能性将增加。
  - 请勿弯折橡胶磁片或在其翘起的状态下使用。否则会将其检测为障碍物，导致打印动作中断的可能性增加。

参考

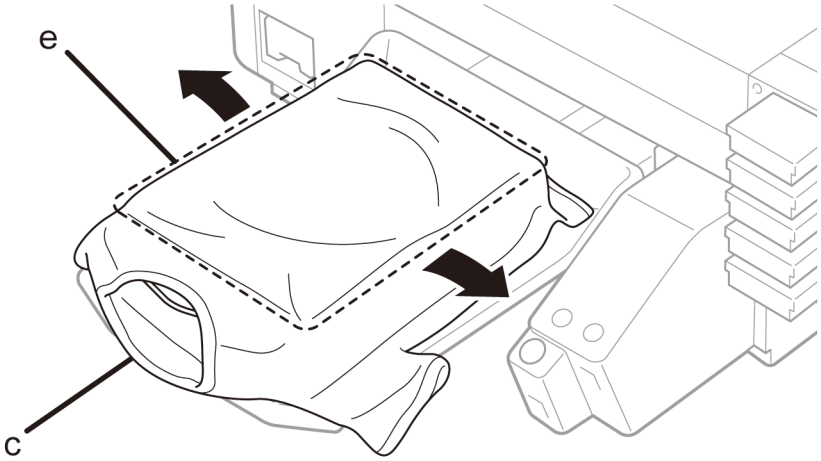
- 薄膜打印时，为防止打印中薄膜移动，请在各边的中央附近（上下左右共4处）放置橡胶磁片(d)进行固定。



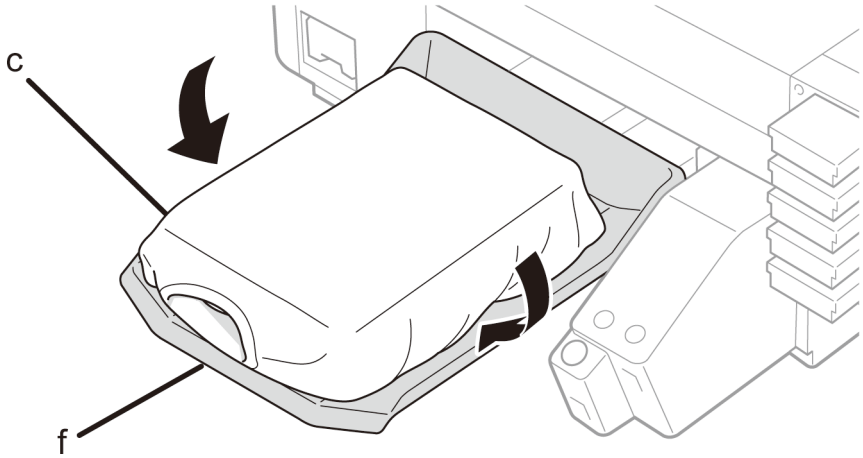
4 抻平褶皱(e)，清除线头和灰尘。

参考

- 障碍物传感器容易检测到褶边（边缘）、领口、袖口、折缝、下摆等接缝。
- 如果两端部位未充分抻平，则打印期间容易鼓起，障碍物传感器容易检测到。
- 作业时请勿触碰预处理剂定影面。
- 请勿拉拽涂抹预处理剂后的T恤(c)，应平整放置，使其与压板布均匀贴合。
- T恤表面不平整时，障碍物传感器能够检测到。
- 如果拉拽T恤进行放置，则可能导致白色油墨和彩色油墨的喷出位置发生偏离，白色油墨溢出。尤其是薄底材，注意请勿拉拽。



5 将袖和下摆超出的部位放到T恤托盘(f)中，以免卷入。



6 按下操作面板上的，向本体后侧移动压板。

实际移动压板，在整个打印面确认T恤表面和障碍物传感器的间隙。

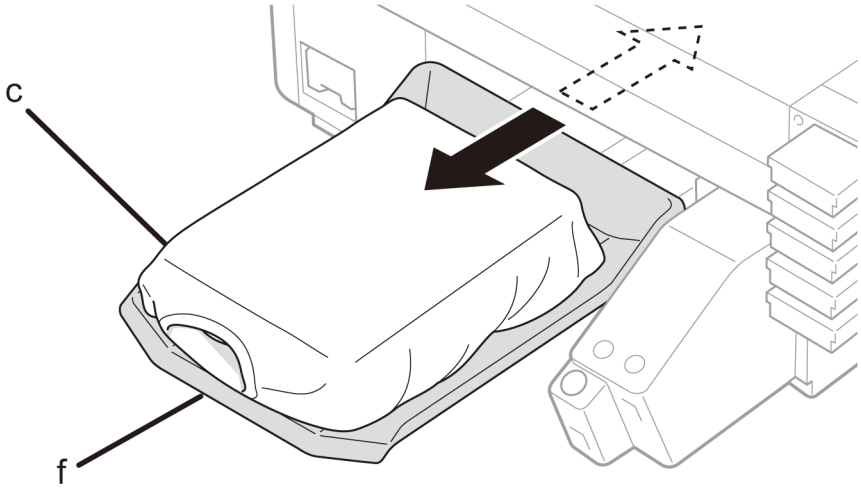
参考

- 间隙过大时，请通过压板高度调节杆进行调整。
- 从障碍物传感器检测到的界限高度调节到下降1层后的高度，并确认障碍物传感器检测不到。
- 如果压板高度过高，则打印期间会碰到打印头，可能导致脏污或故障。
- 安装有16×21压板时，请手动向后滑动，返回原位后，将压板向本体后侧移动。

7 按下操作面板上的，向本体前侧移动压板。

参考

- 反复进行高度调整，直至达到合适的高度。
- 确定高度后开始打印。打印 on page 197



6.6 发送/读取打印数据

打印数据通过以下方法读入打印机。

- 从通过USB线缆或LAN线缆连接的PC中接收打印数据。
- 从USB存储器读入打印数据。

详细内容请参照后续章节。

6.6.1 从ARX3文件的预览画面发送打印数据

1 打开ARX3文件。

参考

- 双击ARX3文件，或从开始菜单中选择[所有程序]＞"Brother GTX300 Tools"＞"GTX300 File Viewer"，选择并打开ARX3文件。另外，也可读取ARXP文件。
- 请确认白色油墨版本为"1"。

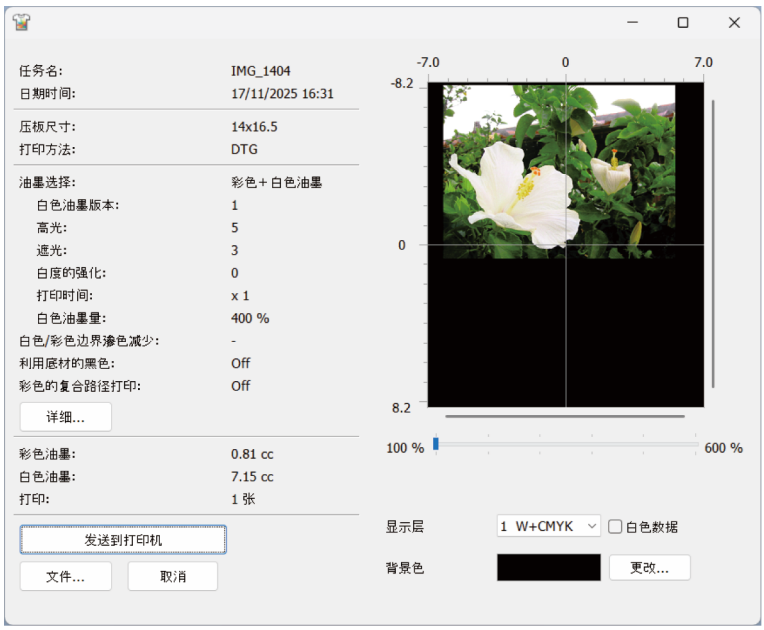
2 显示文件打印条件和预览。

参考

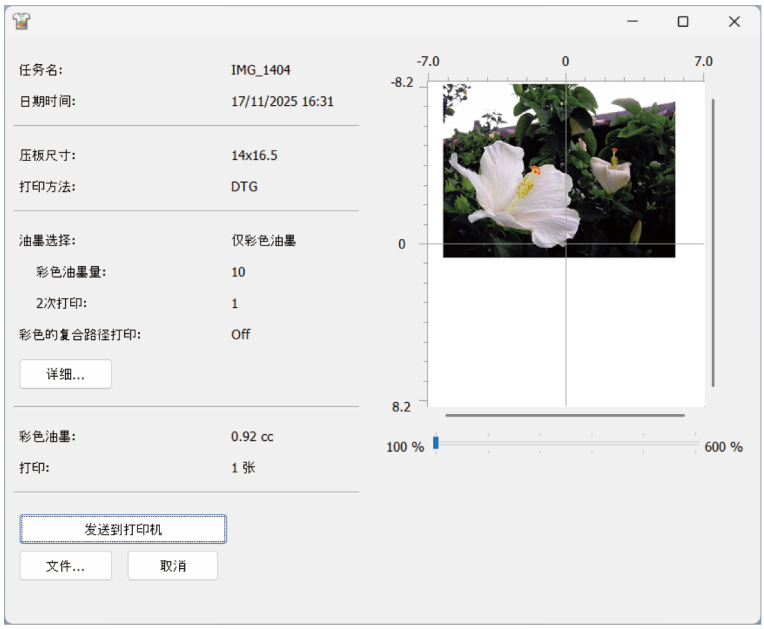
- 油墨选择中选择[彩色＋白色油墨]或[仅白色油墨]时，背景显示"黑色"或详细设置中指定的"透明色"。
- 油墨选择中选择[仅彩色油墨]时，背景显示"白色"。
- 按下详细按钮，显示打印机驱动程序的详细设置画面中设置的项目。
- ARX3文件的油墨使用量是仅对打印图像进行打印时所使用的油墨量。

  ARXP文件的油墨使用量，除打印图像的打印外，还包括冲洗接盘和自动清洁时所使用的油墨量（GTX Pro的显示）。

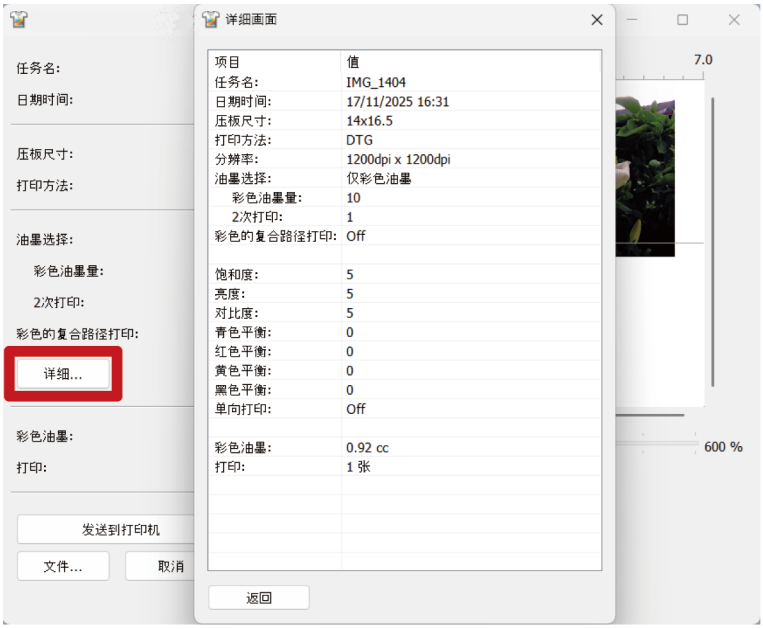
– [彩色＋白色油墨]或[仅白色油墨]时



– [仅彩色油墨]时



– ［详细画面］


任务名:
日期时间:
压板尺寸:
打印方法:
油墨选择:
彩色油墨量:
2次打印:
彩色的复合路径打印:
详细...
彩色油墨:
打印:
发送到打印机
文件...
取消
详细画面
项目 值
任务名: IMG_1404
日期时间: 17/11/2025 16:31
压板尺寸: 14x16.5
打印方法: DTG
分辨率: 1200dpi x 1200dpi
油墨选择: 仅彩色油墨
彩色油墨量: 10
2次打印: 1
彩色的复合路径打印: Off
饱和度: 5
亮度: 5
对比度: 5
青色平衡: 0
红色平衡: 0
黄色平衡: 0
黑色平衡: 0
单向打印: Off
彩色油墨: 0.92 cc
打印: 1 张
返回
7.0
600 %

3 油墨选择中选择[彩色＋白色油墨]或[仅白色油墨]时，更改背景色，可预览打印的图片。选择[更改...]>[自定义颜色]，输入RGB值。

参考

- 选中[白色数据]，仅显示白色油墨数据的预览。



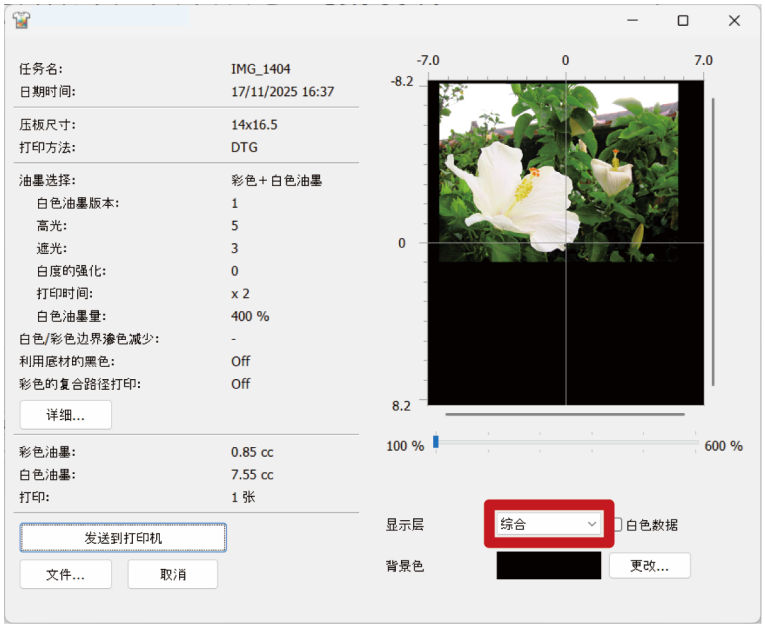
"例：在茶色(R=128, G=64, B=64)的T恤上打印时的预览画面"



4 压板多次进出打印的数据时，通过选择显示层，可以确认各层的打印数据。从[显示层]中选择要显示的层。

参考

- 显示[综合]的层显示最终打印效果的预览。
- 选中[白色数据]，仅显示白色油墨数据的预览。



5 确认打印条件和预览，点击[发送到打印机]。

ARX3文件发送至打印机。

参考

- 请确认PC和打印机已用USB 2.0线缆或LAN线缆连接。
- PC中安装有多个GTX300打印机驱动程序时，请选择发送数据的1台打印机，并点击[OK]。



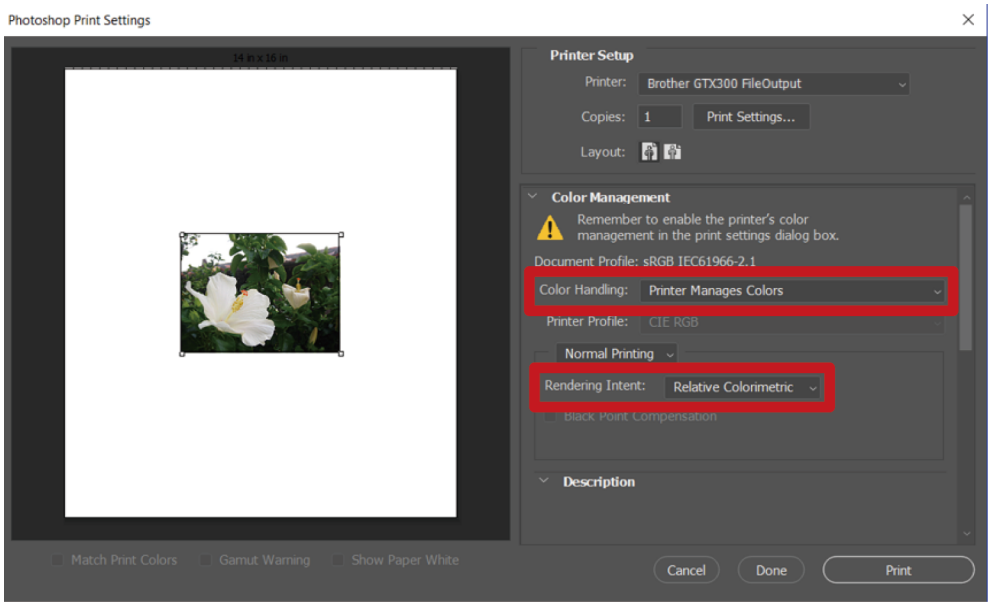
6.6.2 从应用程序发送打印数据

Adobe Photoshop

1 从菜单栏中选择[File]>[Print]。PC一般使用的打印机为"Brother GTX300"或"Brother GTX300 FileOutput"时，布局设置为压板尺寸。

2 进行以下设置。

- [Color Handling]：[Printer Manages Colors]
- [Rendering Intent]：[Relative Colorimetric]



3 从[Printer]中选择"Brother GTX300"。

参考

- 将[Printer]设置为"Brother GTX300"时，打印数据发送至打印机。
  将[Printer]设置为"Brother GTX300 FileOutput"时，打印数据以ARX3文件保存。

4 在[Print Settings]中设置打印机驱动程序，点击[Print]发送打印数据。

参考

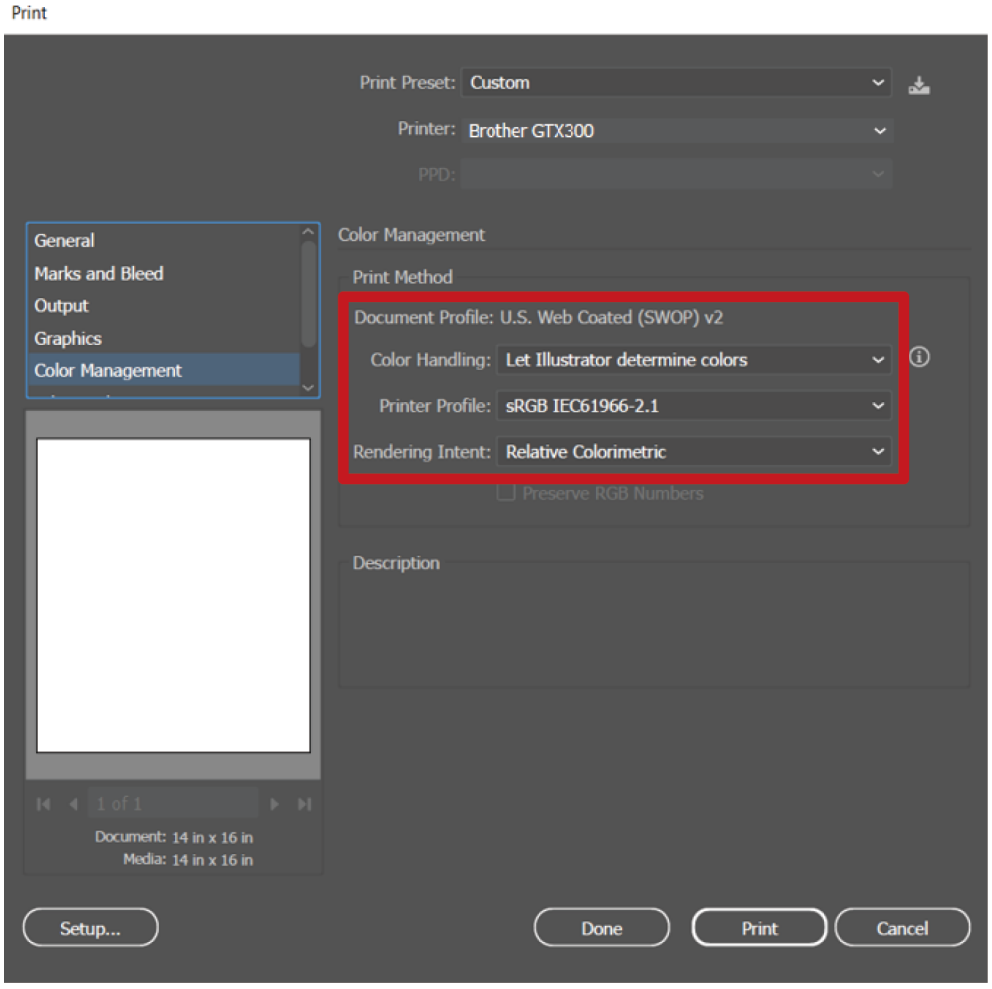
- 打印机驱动程序的设置方法
  - 使用白色油墨的打印数据时：设置打印机驱动程序 on page 100
  - 仅使用彩色或黑色油墨的打印数据时：设置打印机驱动程序 on page 121
- 即使点击[Print]，打印机也未开始打印。按下打印机的打印按钮开始打印。

Adobe Illustrator

1 从菜单栏中选择[File]＞[Print]＞[Color Management]。

2 进行以下设置。

- [Document Profile]：[sRGB IEC61966-2.1]
- [Color Handling]：[Let Illustrator determine colors]
- [Printer Profile]：[sRGB IEC61966-2.1]
- [Rendering Intent]：[Relative Colorimetric]



3 从[Printer]中选择"Brother GTX300"。

参考

- 将[Printer]设置为"Brother GTX300"时，打印数据发送至打印机。
  将[Printer]设置为"Brother GTX300 FileOutput"时，打印数据以ARX3文件保存。

4 在[详细设置]中设置打印机驱动程序，点击[Print]发送打印数据。

参考

- 打印机驱动程序的设置方法
  - 使用白色油墨的打印数据时：设置打印机驱动程序 on page 100
  - 仅使用彩色或黑色油墨的打印数据时：设置打印机驱动程序 on page 121
- 即使点击[Print]，打印机也未开始打印。按下打印机的打印按钮开始打印。

6.6.3 从USB存储器读入打印数据（ARX3文件）

1 将USB存储器插入操作面板前面的USB存储器插口(a)。

重要

- 请勿过度用力插入USB存储器。否则，可能会损坏。

参考

- 使用总容量为2GB～32GB，通过FAT32格式化的USB存储器。无法使用带密码锁功能等安全功能或大于32GB的USB存储器。
- 不保证所有USB存储器均可正常工作。
- USB存储器为消耗品。可能无法识别老化的USB存储器。
- 本机无法使用USB存储器型的SSD（固态硬盘）及UASP设备。
- 通过USB存储器读入的数据为ARX3格式和ARXP格式的数据。



2 从菜单中选择[读取打印数据]。

参考

- 液晶面板上显示文件信息。



3 选择打印的文件名。

参考

- 选择 后，显示 中存储的文件。
- USB存储器内的文件夹显示到第3层。不显示第4层以下创建的文件夹。



4 确认预览画面的显示，并按下[OK]。

重要

- 打印按钮闪烁期间，请勿触碰USB存储器。否则可能导致保存数据损坏。

参考

- 根据数据的大小，读取可能需要几分钟。
- 无法读取USB存储器内的文件时。发生故障时 on page 291
- 同一个文件夹内有个多个打印数据时，可通过◀／▶按钮切换预览画面显示。
- 可以变更预览画面的方向。设置预览显示 on page 272



打印按钮从闪烁变为亮起，响起提示音后读取完成。

6.7 打印

6.7.1 打印1张

1 接收打印数据。

接收期间打印按钮闪烁，接收完成后，声音鸣响，打印按钮变为亮起。

声音分为2种，请确认安装的压板和打印数据的压板尺寸是否匹配。

参考

- 接收了与之前相同压板尺寸的数据时，发出"呼砰"声。
- 接收了与之前不同压板尺寸的数据时，发出"呼砰唠砰"声。

2 确认液晶面板上显示要打印的数据，按下打印按钮开始打印。

打印完成后，将压板移至最靠近面前的位置，发出"砰"声。

参考

- 按下▽后打印取消。
- 在室内温度不足18°C的环境下，使用白色油墨进行打印时，可能会切换至低温运行。
  低温运行时，打印时间和打印开始前的维护时间可能变长。请根据需要变更低温运行的设置。请参照。
- 高温低湿的环境时，打印结束后的维护时间可能变长。显示温度和湿度的警告信息后，请快速实施温度和湿度控制，使其符合打印保证范围。装置 on page 338

6.7.2 打印多张

保存打印数据，可打印多张。

参考

- 切断电源后，将删除保存的数据。
- 在[设置打印机]>[打印设置]的[自动删除打印数据]中选择[删除]时，完成指定张数的打印后，将删除打印数据。请根据需要变更设置。自动删除打印数据 on page 260

1 确认液晶面板上显示要打印的数据，按下打印按钮开始打印。

打印完成后，将压板移至最靠近面前的位置，发出"砰"声。

参考

- 按下▽后打印取消。
- 液晶面板上显示打印的张数。
- 在室内温度不足18°C的环境下，使用白色油墨进行打印时，可能会切换至低温运行。
  低温运行时，打印时间和打印开始前的维护时间可能变长。请根据需要变更低温运行的设置。请参照。
- 高温低湿的环境时，打印结束后的维护时间可能变长。显示温度和湿度的警告信息后，请快速实施温度和湿度控制，使其符合打印保证范围。装置 on page 338

2 更换压板的打印介质（T恤），重复打印直至完成所需的张数。

6.7.3 从接收记录打印

可以打印过去接收的打印数据。

参考

- 能够保存的打印数据最多为100个，共计800MB，从最早的打印数据开始删除。
- 切断电源后，将删除保存的数据。
- 在[设置打印机]>[打印设置]的[自动删除打印数据]中选择[删除]时，无法使用[接收记录]的打印功能。请根据需要变更设置。自动删除打印数据 on page 260

1 从菜单的[接收记录]中选择要打印的数据。

参考

- 按照最新接收数据的顺序显示打印数据。

2 确认液晶面板上显示要打印的数据，按下打印按钮开始打印。

打印完成后，将压板移至最靠近面前的位置，发出"砰"声。

参考

- 按下▽后打印取消。
- 在室内温度不足18°C的环境下，使用白色油墨进行打印时，可能会切换至低温运行。
  低温运行时，打印时间和打印开始前的维护时间可能变长。请根据需要变更低温运行的设置。请参照。
- 高温低湿的环境时，打印结束后的维护时间可能变长。显示温度和湿度的警告信息后，请快速实施温度和湿度控制，使其符合打印保证范围。装置 on page 338

6.7.4 检查压板高度后再进行打印

打印前可通过压板按钮确认障碍物传感器是否能检测到T恤的褶皱等并导致错误，以及压板的高度是否过低。

在压板完全向前伸出状态下，按下压板按钮，压板将移动至打印机机身内部。

此时，如果未检测到压板高度或障碍物相关的错误，则无需将压板拉回到前侧，可直接按下打印按钮开始打印。

参考

- 本公司传统型号的服装数码打印机（GTX pro系列等），仅能在压板完全从打印机移出的状态下，才能按下打印按钮。
  GTX300对该规格进行了变更。

6.8 打印预约

即使打印机未处于待机状态，按下打印按钮仍可预约打印。打印机变为可打印状态后，即可自动开始打印。

6.8.1 可预约打印的时间

即使在接收打印数据期间、打印后的后处理期间、或白色油墨循环期间，也可以按下打印按钮为下一次打印进行打印预约。

例如，打印结束后取下T恤，并在压板上放置新T恤后，如果打印机仍在进行上一打印的后处理等时，请使用此功能。

参考

- 必须从压板上取下打印完成的T恤，并放置好新T恤后再按下打印按钮。
- 菜单操作期间或错误发生时，无法通过打印按钮进行打印预约。

可预约打印的时间	说明
接收打印数据期间	打印机通过USB线缆/LAN线缆接收打印数据时
打印后的后处理期间	打印完成拆下压板后，进行擦拭、封口、打印后自动清理等操作时
白色油墨循环期间	每次经过规定时间或循环预约时刻，在打印机本体内进行白色油墨循环的操作时

6.8.2 打印开始时间

预约打印后，打印开始时间如下表所示。

预约打印时间	打印开始时间
接收打印数据期间	打印数据全部接收完成时
打印后的后处理期间	擦拭、封口、打印后自动清理等后处理全部完成时
白色油墨循环期间	白色油墨循环操作完成时

参考

- 预约打印后到打印开始期间，打印按钮快速闪烁。

6.8.3 无法开始打印的情况

在以下情况下，即使已进行打印预约也不会开始打印。

- 打印开始时发生某些错误时。（例如，上一打印油墨已用尽时。）
- 打印开始时，打印机上没有需打印数据时。（例如，因[自动删除打印数据]功能，导致预约时正在打印的数据清除时。自动删除打印数据 on page 260）

6.8.4 取消打印预约

预约打印后到打印开始期间，可通过按下取消按钮来取消打印预约。

白色油墨循环期间预约打印时，如果按下取消按钮，将同时取消白色油墨循环操作和打印预约。

6.9 从压板上取下

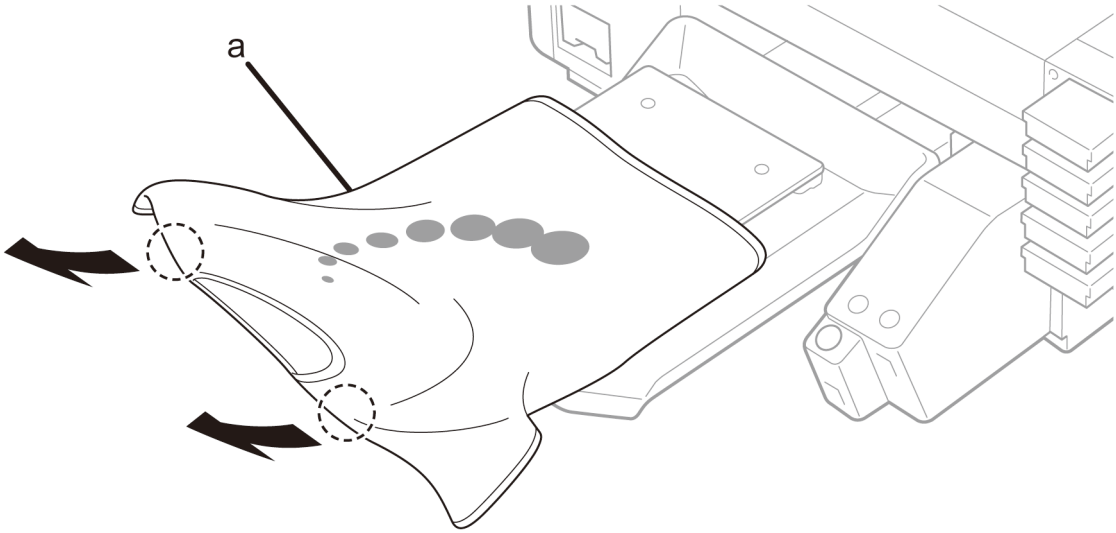
1 握持打印介质的肩部，稍微向上方拉出。

重要

- 打印面用油墨沾湿，请勿触摸。
- 手上沾上油墨时，请擦上香皂用水清洗。
- 由于无法清洁干净布上沾上的油墨，因此操作时请充分注意。

参考

- 由于油墨未定影，因此处理T恤(a)或薄膜时请勿接触打印面。



6.10 定影油墨

定影油墨时使用热转印和烘箱。

- 热转印

  温度和时间的管理简单方便。

- 烘箱

  打印张数较多时，将改善作业效率。

注意

- 请在可充分通风的环境下使用热转印和烘箱。通风不好时，请佩戴面罩。

参考

- 定影不充分时，可能由于洗涤或摩擦而掉色。
- 请预先清洁干净热转印和离型纸的定影面。

  离型纸上的污垢可能附着到打印面上。
- 如果在白色或淡色的聚氯乙烯合成皮革上摩擦打印品，则可能引起染色。

  如果用力摩擦仅彩色油墨打印的打印面和仅白色油墨打印的打印面，则同样会引起染色。

  出现染色时，请使用软布或牙刷蘸取家用洗涤剂或酒精清除污渍。
- 涂抹预处理剂后在定影油墨后的T恤上会残留预处理剂的成分。建议穿着前先用水清洗。

油墨定影条件的标准

下述定影温度和时间仅为标准，合适的条件因使用的热转印和烘箱不同而异。请务必事先确认温度和定影效果后再进行操作。

参考

- 根据使用的热转印和烘箱种类，最佳条件不同，因此请将定影条件作为标准使用。请务必事先确认温度和油墨定影效果的同时调整条件。
- 部分打印介质可能容易烧焦，因此请仔细确认其表面状态。

  尤其是涂抹预处理剂后的材质容易烧焦。
- 热转印时，请确认油墨定影效果的同时调整压力。
- 即使执行了标准时长仍未充分干燥时，请在观察油墨干燥情况的同时延长时间。

机器	温度	时间
热转印	180° C	35秒
烘箱	表面温度160° C*1	3分30秒～5分

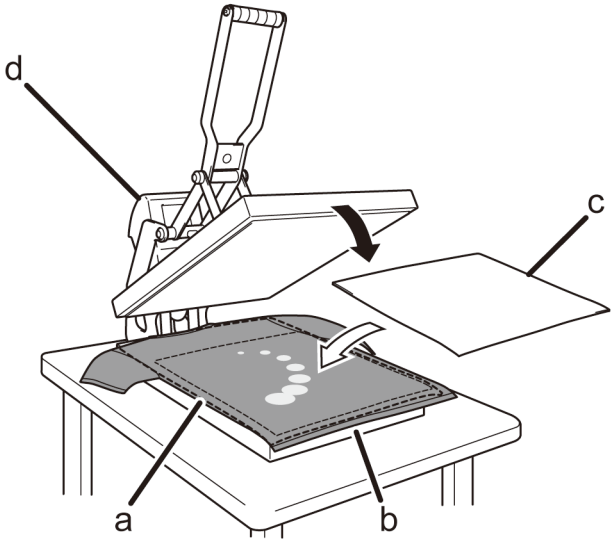
*1：温度过高T恤可能变色，因此应注意温度管理。

6.10.1 通过热转印定影油墨

1 将硅泡沫(a)、T恤(b)以及离型纸(c)放置到热转印(d)上并定影油墨。

参考

- 油墨定影条件的标准 定影油墨 on page 203
- 请参照您持有的热转印使用说明书。
- 如果定影油墨时使用硅纸作为离型纸，则有完成磨砂效果的倾向，如果使用氟树脂片，则有完成光泽效果的倾向。请根据用途区分使用。

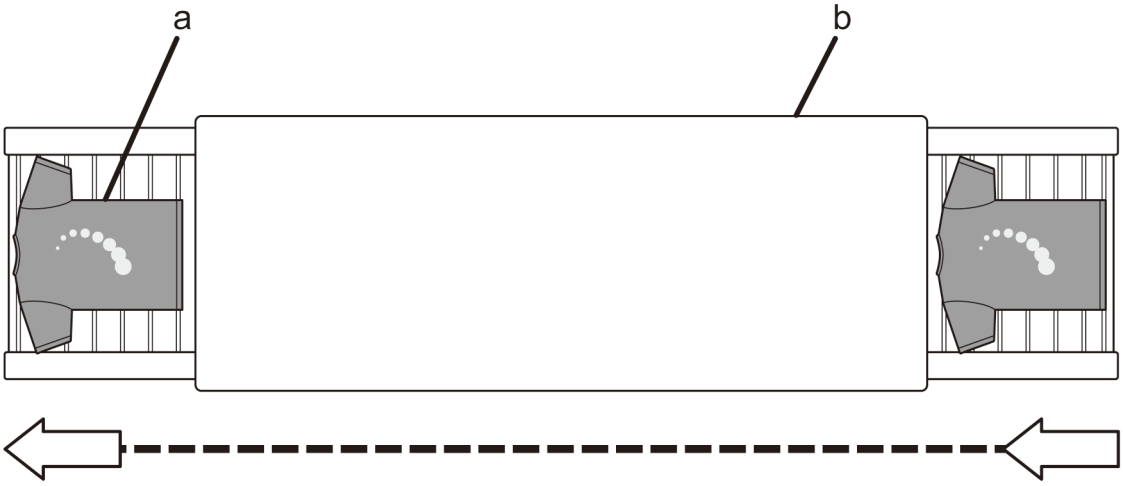


6.10.2 通过传送带式烘箱定影油墨

1 通过传送带式烘箱(b)对T恤(a)进行油墨定影。

参考

- 油墨定影条件的标准 定影油墨 on page 203
- 对于传送带式烘箱，请确认库内温度及实际油墨定影效果。
- 请参照您持有的传送带式烘箱使用说明书。



6.11 定影粉末

通过涂抹粉末并进行加热、固化，使其发挥转印薄膜粘合剂的作用。

定影粉末时请使用烘箱。

- 烘箱

  打印张数较多时，将改善作业效率。

注意

- 请在可充分通风的环境下使用烘箱。通风不好时，请佩戴面罩。

1 将粉末倒入较大容器等中，用小铲子等将粉末撒在薄膜上，使其均匀分布于整个薄膜。

2 抖落薄膜上多余的粉末。

此时，抖落的多余粉末可重复使用。

3 将已涂抹粉末的薄膜裁剪成可放入烘箱的大小。

4 将薄膜放入烘箱中，进行粉末定影。

参考

- 请务必参照您持有的烘箱的使用说明书。

粉末定影条件的标准

下述定影温度和时间仅为标准，合适的条件因使用的烘箱不同而异。请务必事先确认温度和定影效果后，再进行操作。

参考

- 根据使用的烘箱种类，最佳条件也会有所不同，因此请将定影条件作为标准使用。请务必在事先确认温度和定影效果的同时，调整条件。
- 部分薄膜可能容易烧焦，因此请仔细确认其表面状态。

温度	时间
160℃	300秒

6.12 转印至打印品

将通过定影粉末 on page 206创建的转印薄膜转印至T恤等上。

请使用热转印将其转印至T恤等上。

- 热转印

  温度和时间的管理简单方便。

注意

- 请在可充分通风的环境下使用热转印。通风不好时，请佩戴面罩。

参考

- 转印不充分时，可能由于洗涤或摩擦而掉色。
- 请预先清洁干净热转印和离型纸的定影面。

  离型纸上的污垢可能附着到打印面上。

转印条件的标准

下述转印温度和时间仅为标准，合适的条件会因使用的热转印不同而异。请务必事先确认温度和转印效果后，再进行操作。

参考

- 根据使用的热转印种类，最佳条件也会有所不同，因此请将转印条件作为标准使用。请务必在事先确认温度和转印效果的同时，调整条件。
- 部分打印介质可能容易烧焦，因此请仔细确认其表面状态。
- 请确认转印效果的同时调整压力。
- 即使执行了标准时长仍未充分干燥时，请在观察油墨干燥情况的同时延长时间。

温度	时间
150℃	20秒（+再次转印20秒）

1 将T恤、转印薄膜以及离型纸放置到热转印上并进行油墨转印。

参考

- 请务必参照您持有的热转印的使用说明书。

2 从热转印上取下，并剥离转印薄膜。

3 请根据需要，将T恤以及离型纸放置到热转印上并进行再次转印。

使用离型纸可以将薄膜牢固地转印到T恤上，呈现出更贴合T恤的成品效果。

Chapter 7
为了确保打印质量/延长产品使用寿命

作业前请仔细阅读卷首的安全使用注意事项 on page 8。

7.1 定期执行事项

7.1.1 更换油墨袋

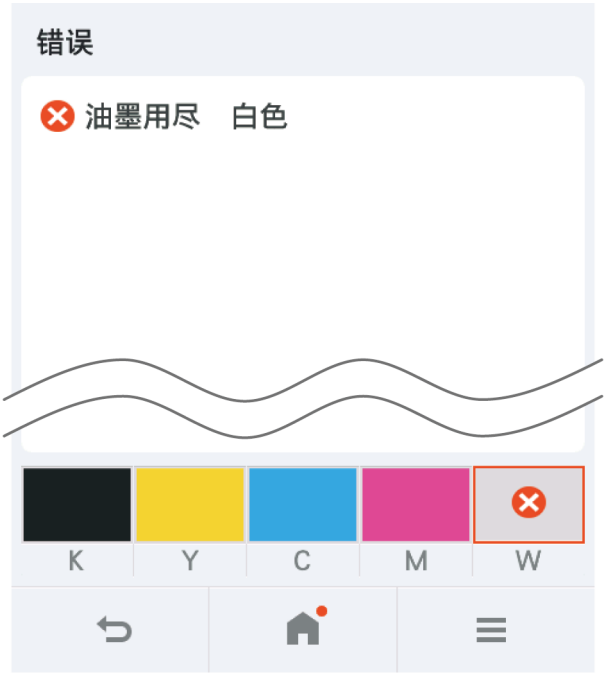
操作面板画面的油墨余量计显示 时，请更换油墨袋。

重要

- 无法补充油墨。请勿拆解油墨袋。为了延长打印机的寿命，充分发挥打印机本体的性能，建议使用本公司指定的油墨袋。
- 打印中或打印头清洁中等运行时，请勿更换油墨袋。否则可能导致打印机出现故障。

参考

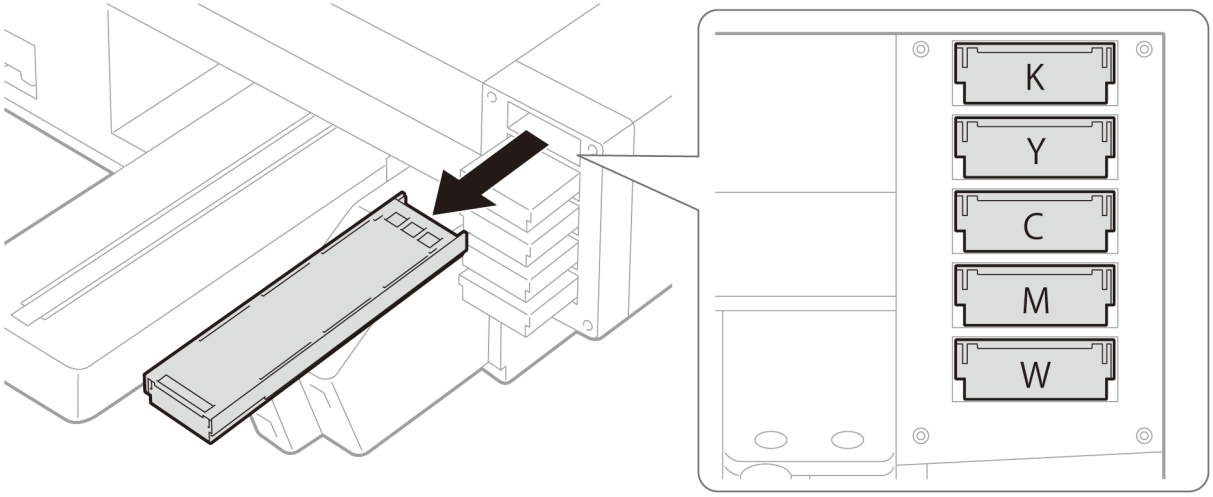
- 在使用期间更换油墨袋时，油墨余量计可能无法正确显示。
- 油墨袋中会残留少量的油墨。这是为了保护打印机以及确保打印质量所必需的。请了解。



1 从打印机中拔出显示的墨盒。

重要

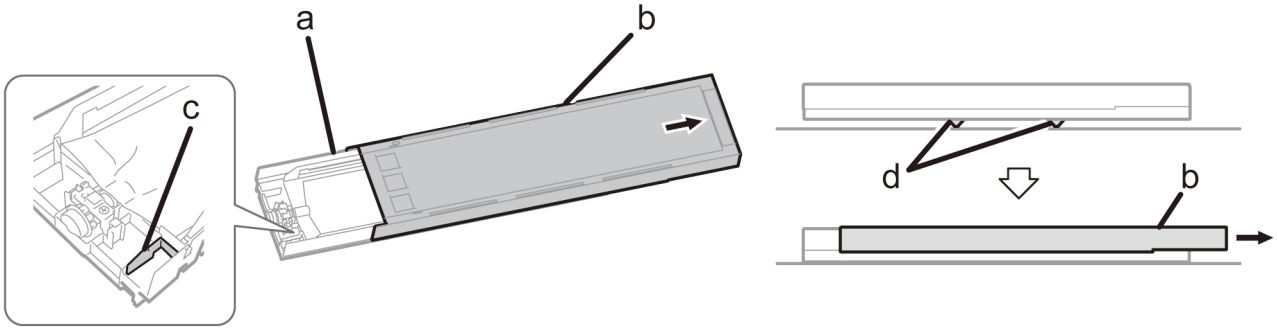
- 油墨可能弄脏墨盒底。请定期清扫。



2 打开墨盒(a)的盖(b)。

重要

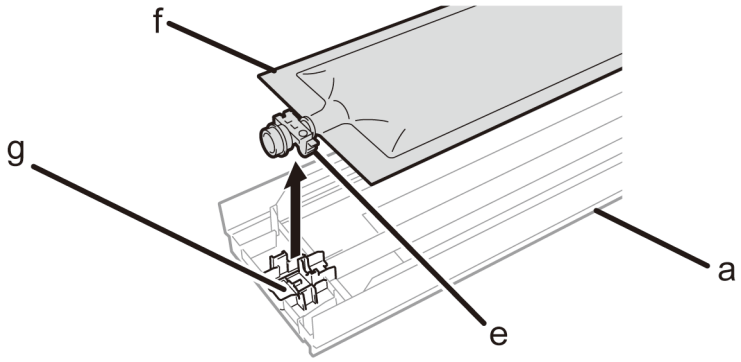
- 打开盖时请勿触碰(c)部位。否则，可能会损坏。
- 请放置在平坦位置，并按压墨盒下侧的卡爪(d)打开盖。



3 捏住油墨袋顶端的卡爪(e)，从墨盒(a)中取出用尽的油墨袋(f)。

重要

- 请使用抹布（无绒布等）清除附着在墨盒前端的油墨。另外，请定期清扫。

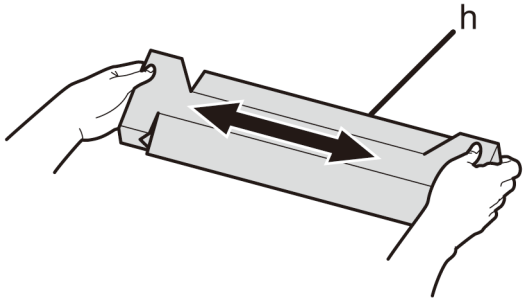


4 从包装箱中取出新油墨袋。

白色油墨袋(h)时，背面和正面分别左右摇晃100次，搅拌白色油墨。

备注

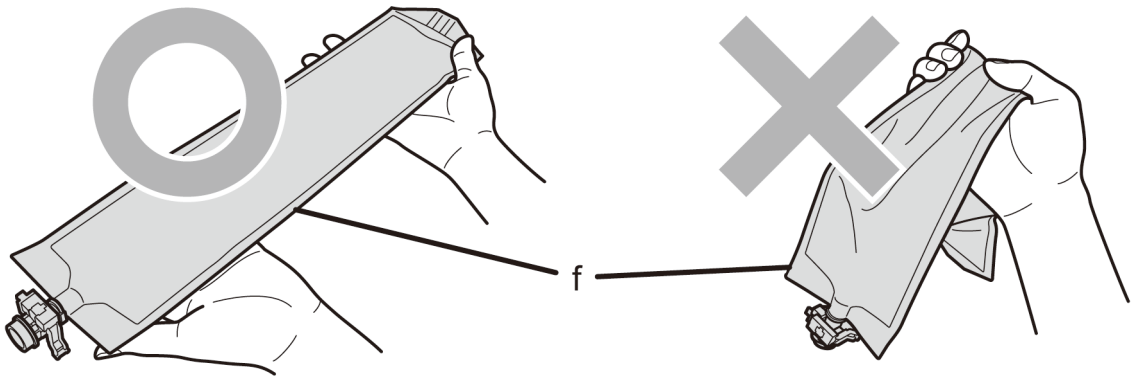
- 请在放入内箱的状态下摇晃。



5 从内箱中取出新油墨袋(f)。

重要

- 请勿将油墨袋置于锋利物体附近。否则可能导致穿孔、油墨泄漏。
- 请谨慎处理油墨袋。如果弯折、碰到锋利物体或掉落，则可能导致破损。



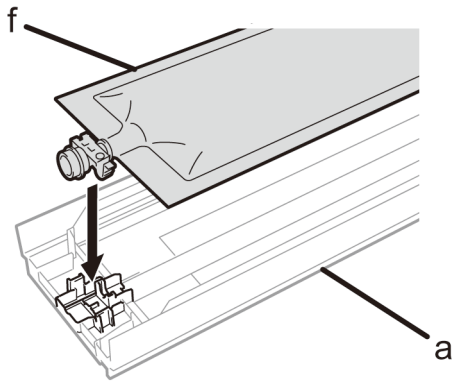
6 将新油墨袋(f)安装到墨盒(a)中。

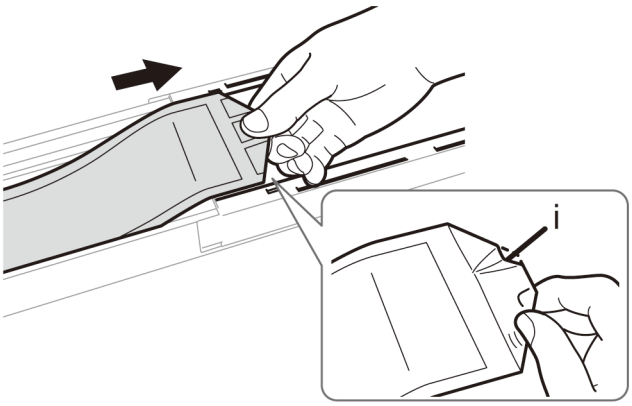
按压油墨袋的顶端直至听到咔嚓声。

将油墨袋拉直，用手拉伸的同时安装，以便沿墨盒盖的槽安装。

备注

- 油墨袋边缘弯折或有明显波浪起伏时，请用手拉直。(i)





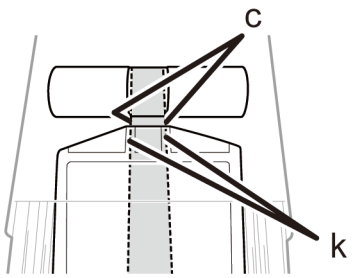
7 将油墨袋安装到正确位置。

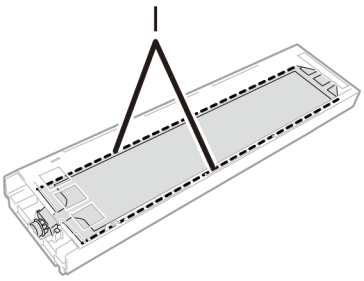
注意

- 请勿触碰墨盒的(c)部位。否则可能划伤手。

参考

- 请确认图示(k) (l) 2处是否笔直。





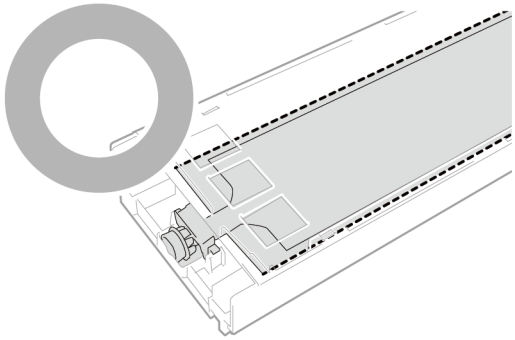
8 关闭盖，将墨盒安装到打印机上。

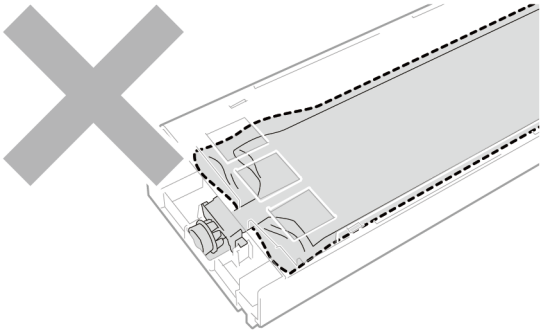
重要

- 请勿弄错墨盒的安装位置。如果插入错误的颜色，可能会对打印头带来不良影响。已插入错误颜色的墨盒时，请将其安装到正确位置。如果油墨袋内或打印品中有混色，请联系购买本机的经销店。
- 安装墨盒时，请勿向下摇晃油墨袋，以便于顺利卷绕。
  否则可能发生褶皱，导致无法正确卷绕油墨袋。

备注

- 请依照法令规定处理更换后的废弃物。





7.1.2 补充清洗液

操作面板画面或警告画面上显示信息后，请补充清洗液。

注意

- 作业时，请佩戴聚氯乙烯手套、护目镜。

参考

- 确认清洗液罐的清洗液量，液量少时也请进行补充。

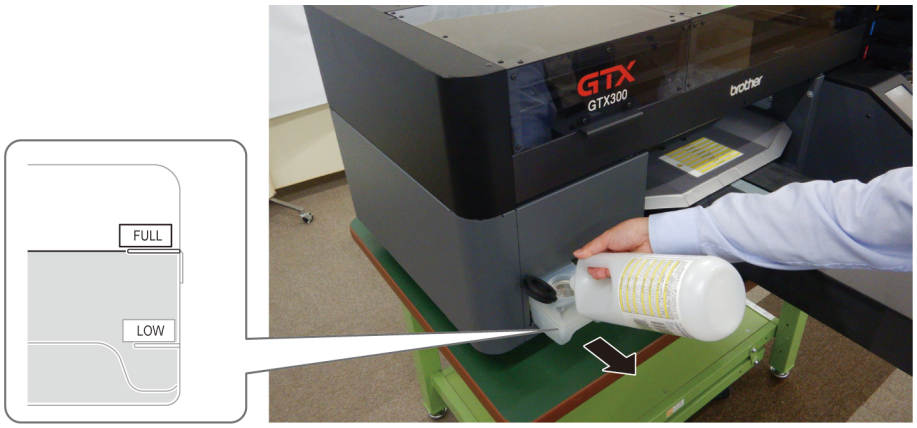


1 从打印机前面拉出清洗液罐。

2 打开盖，加注清洗液直至"FULL"线。

重要

- 请勿超过"FULL"线。



3 盖上盖，将清洗液罐缓慢放回打印机内部。

7.1.3 清扫和更换维护零件

单独选择维护零件，并进行清扫或更换。

1 从菜单中选择[维护]>[清洁与更换维护零件]。

2 选择[清扫喷嘴护板和盖帽]或[更换维护套件]。



3 请进行清扫、更换。

参考

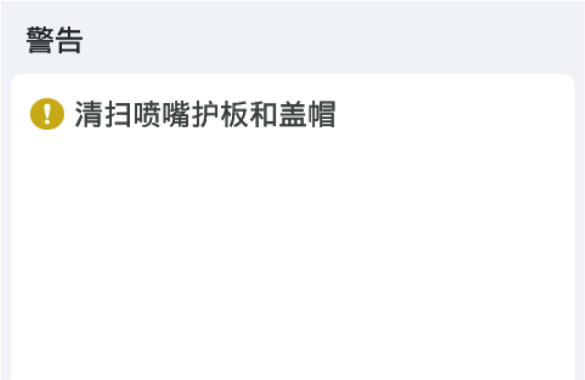
- 请同时清扫喷嘴护板、抽吸盖帽。
- 关于清扫、更换方法，请参照各维护零件的项目。

清扫喷嘴护板、抽吸盖帽 on page 216
更换刮板 on page 223
更换冲洗用吸收材料 on page 231
更换喷雾风扇过滤器 on page 234

7.1.4 清扫喷嘴护板、抽吸盖帽

警告画面上显示信息后，请进行清扫。

维护不充分时，可能会导致打印期间废墨污染打印品，不喷墨引起画质下降。



1. 准备随附零件清洁棒R、清洁棒T、清洗杯、手套以及清洗液。
2. 从菜单中选择[维护]＞[清洁与更换维护零件]。
3. 选择[清扫喷嘴护板和盖帽]。

重要

- 操作面板或警告画面上显示其他错误或信息时，请按照信息解决问题后进行清扫。

参考

- 按下[OK]后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

4 打开本体罩盖(a)，清扫喷嘴护板(b)、抽吸盖帽(c)。

清洁棒分为清洁棒T和清洁棒R，请根据清扫部位区分使用。

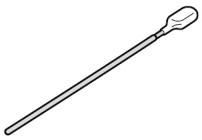
重要

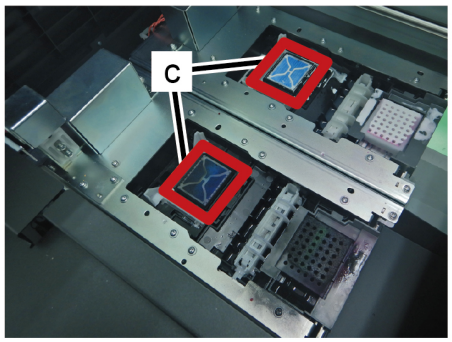
- 为了防止打印头的油墨变干，请在15分钟内结束作业。
- 超过15分钟时，请先关闭本体罩盖，然后再次选择[清扫喷嘴护板和盖帽]，重新开始作业。执行防止油墨变干的打印头清洁。

参考

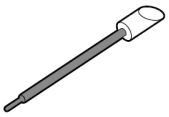
- 关于清扫方法，请参照以下说明。

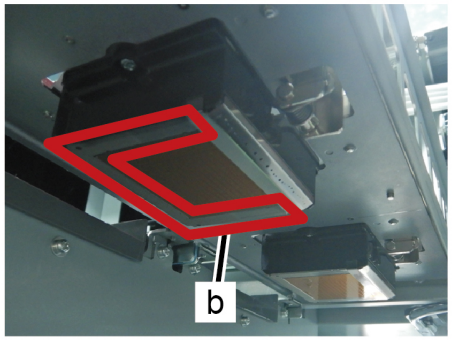
使用清洁棒T清扫的场所

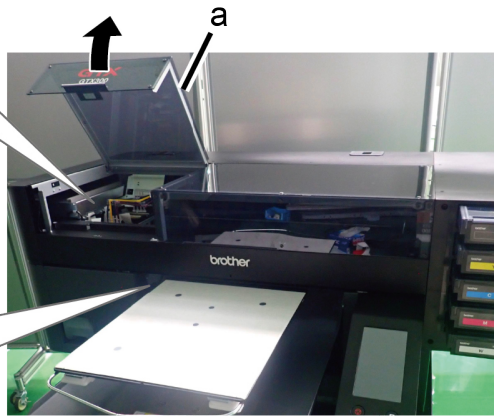




使用清洁棒R清扫的场所







5 清扫结束后，关闭本体罩盖。

6 按下[OK]。

备注

- 请依照法令规定处理清扫产生的废弃物。

参考

- 执行防止油墨变干的打印头清洁。
- 由于清洗杯会再次使用，请用干净的清洗液冲洗后保管。

在白色侧和彩色侧分别执行喷嘴护板和盖帽的清扫作业。
关于清扫方法，请参照各项目。

清扫白色侧

1. 请准备新的清洁棒R和清洗液。
2. 清扫白色侧喷嘴护板部位和树脂部位。
   清扫喷嘴护板（使用清洁棒R） on page 219
3. 请准备新的清洁棒T和清洗液。
4. 清扫白色侧抽吸盖帽部位。
   清扫抽吸盖帽（使用清洁棒T） on page 221

清扫彩色侧

1. 请准备新的清洁棒R和清洗液。
2. 清扫彩色侧喷嘴护板部位和树脂部位。
   清扫喷嘴护板（使用清洁棒R） on page 219
3. 请准备新的清洁棒T和清洗液。
4. 清扫彩色侧抽吸盖帽部位。
   清扫抽吸盖帽（使用清洁棒T） on page 221

清扫喷嘴护板（使用清洁棒R）

1 在清洗杯(a)中注入适量的清洗液(b)。

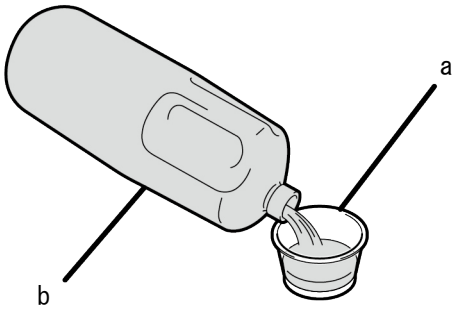
2 用新清洁棒R(c)蘸取清洗液。

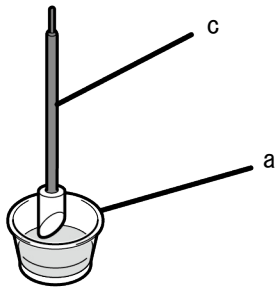
重要

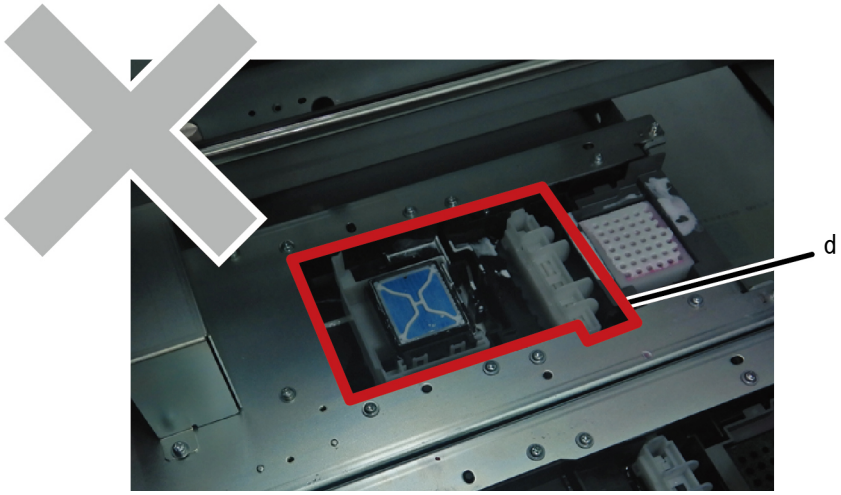
- 开始清扫时，请使用新清洁棒R。
- 请勿用手触摸清洁棒R的顶端。否则，皮脂附着在刮板上，可能导致异常。
- 其他液体（水等）可能损坏打印头，因此请勿使用。
- 请勿将清洗杯中的清洗液倒回清洗液瓶内。
- 请勿使清洗液流入维护模块内(d)。

备注

- 请佩戴随附的手套进行作业。



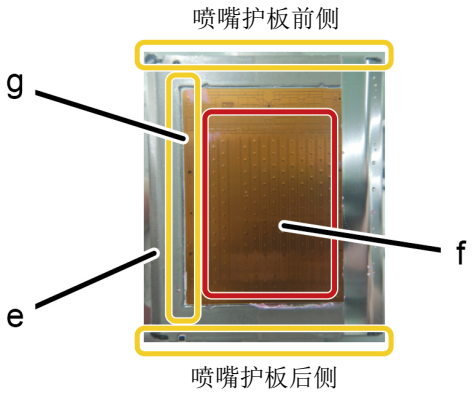


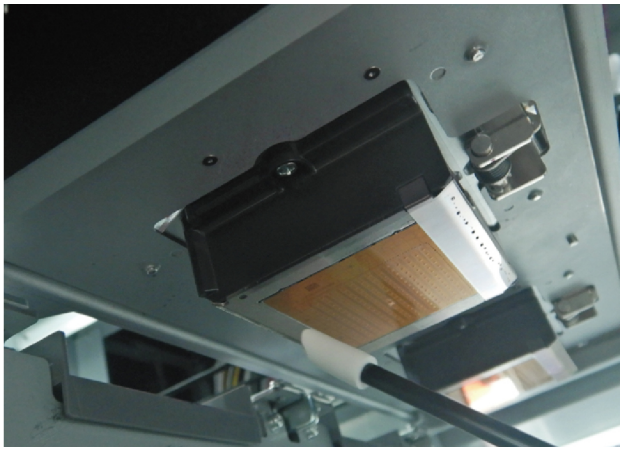


3 擦拭打印头喷嘴面(f)与喷嘴护板(e)之间(g)。

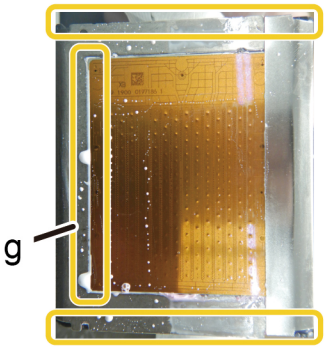
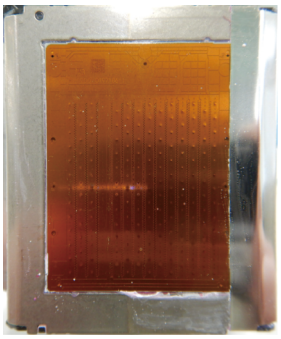
重要

- 请勿触碰喷嘴面的红框内部。
- 请勿使用清洁棒R以外的物品进行清扫。
- 请勿用力摩擦。





清扫状态

清扫前	清扫后
喷嘴护板前侧  喷嘴护板后侧	

重要

- 白色油墨用和彩色油墨用清洁棒R必须分开使用。

参考

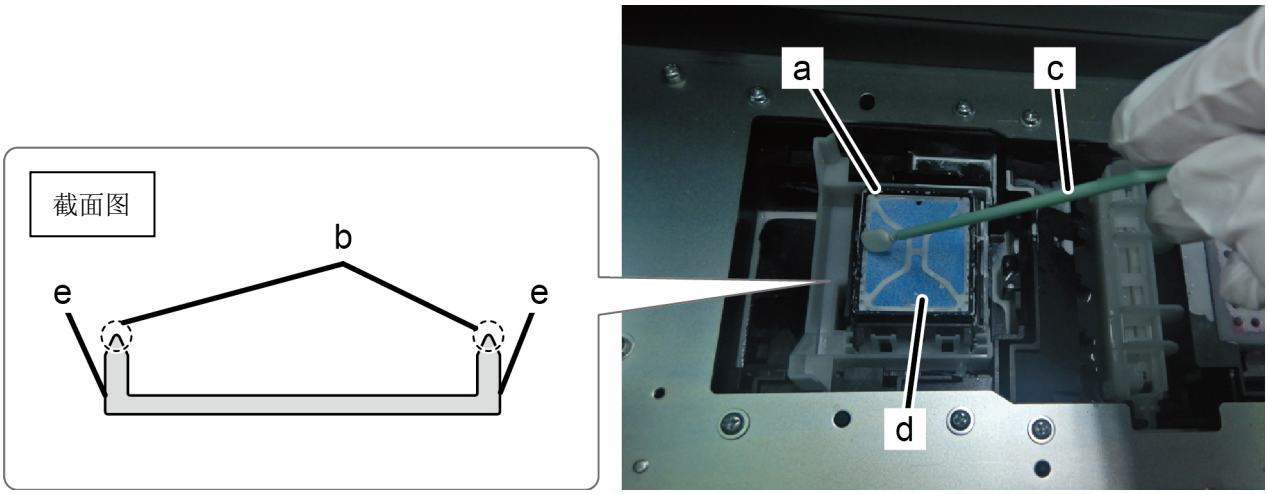
- 黑色树脂部位可能残留白色油墨，但是打印照片没有问题。请擦拭溢出至喷嘴护板和喷嘴面的白色油墨。

清扫抽吸盖帽（使用清洁棒T）

1 使用清洁棒T(c)顶端的侧面部位平行擦拭抽吸盖帽的橡胶部位(a)和唇部(b)。

重要

- 使用清洁棒T清扫抽吸盖帽的唇部。如果残留有凝固的油墨，可能导致打印头干燥，不喷墨。
- 请勿触碰抽吸盖帽的海绵(d)。否则可能导致海绵脱落。
- 请勿用手触摸清洁棒T的顶端。否则，皮脂附着在抽吸盖帽板等上，可能导致异常。
- 彩色油墨用和白色油墨用必须分开使用。
- 出现油墨块后使用清洁棒T将其清除，请勿使用镊子等尖锐的物品。否则可能损坏抽吸盖帽，使气密性下降，导致不喷墨。
- 请勿夹住橡胶部位。否则损坏后，可能导致气密性下降，打印头不喷墨。
- 抽吸盖帽外侧(e)无需清扫。

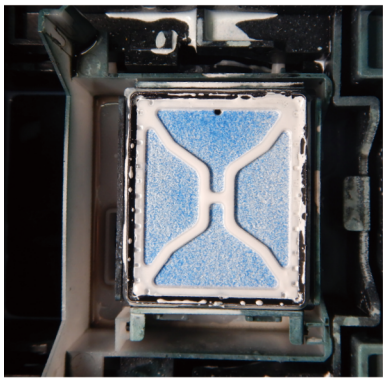
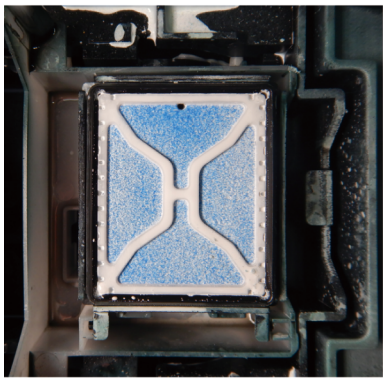


2 将清洁棒T更换为清洁棒R，冲洗清洗杯，清扫彩色侧打印头的喷嘴护板。

重要

- 白色油墨用和彩色油墨用清洁棒T必须分开使用。
- 扔掉使用后的清洁棒T，以免再次使用。
- 清扫彩色侧后，用纯净水将清洗杯冲洗干净，充分干燥，进行保管以防止灰尘等进入。

清扫状态

清扫前	清扫后
	

7.1.5 更换刮板

操作面板画面或警告画面上显示信息后，请更换刮板。



1 准备随附零件手套以及刮板。

2 从菜单中选择[维护]>[清洁与更换维护零件]。

3 选择[更换维护套件]。

重要

- 操作面板或警告画面上显示其他错误或信息时，请按照信息解决问题后进行清扫。

参考

- 按下[OK]后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

4 根据画面打开本体罩盖，进行更换作业。

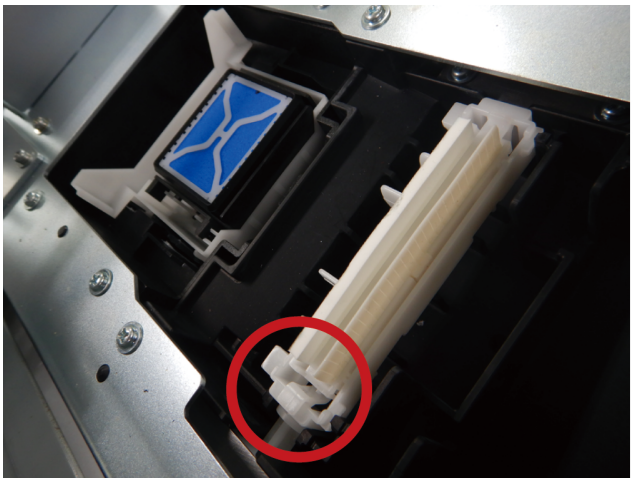
重要

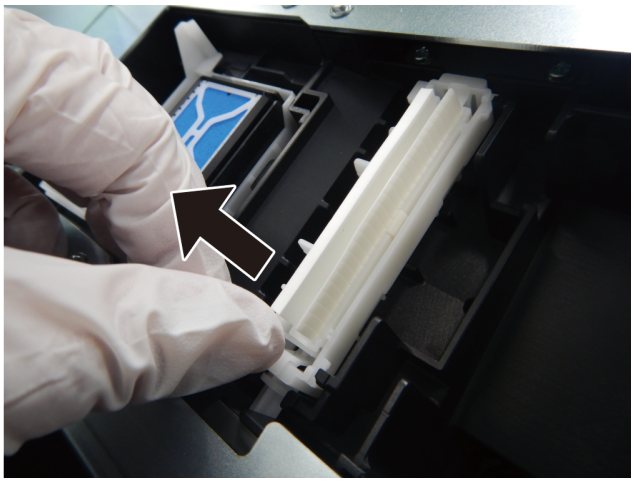
- 为了防止打印头的油墨变干，请在15分钟内结束作业。
- 超过15分钟时，请暂且安装刮板，关闭本体罩盖，然后再次选择[更换维护套件]，重新开始作业。执行防止油墨变干的打印头清洁。

5 向上推动钩前侧，并从维护模块上拆下刮板。

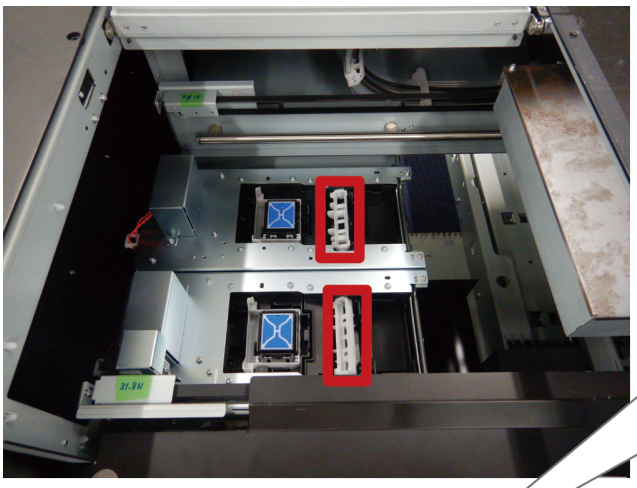
备注

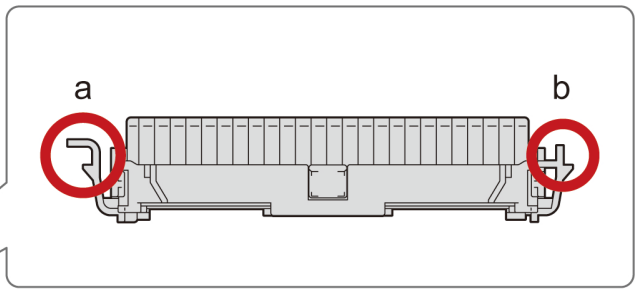
- 请佩戴随附的手套进行作业。

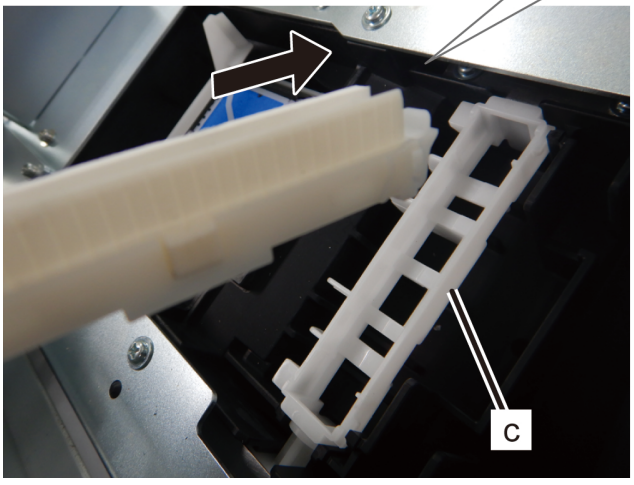


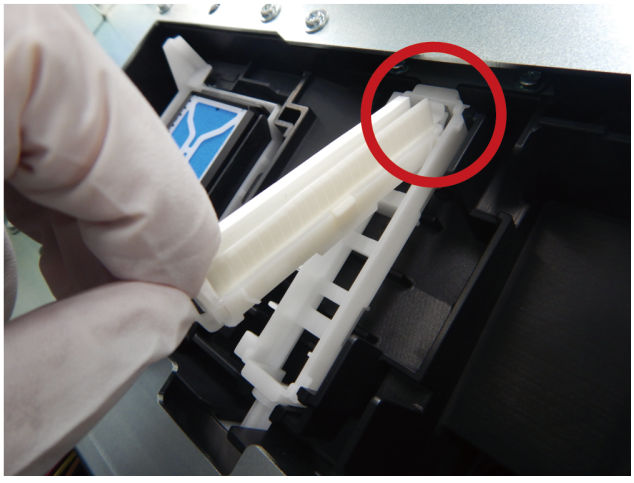


6 捏住钩前侧(a)，将钩后侧(b)朝向刮板支架(c)插入，将钩后侧挂到刮板支架上。

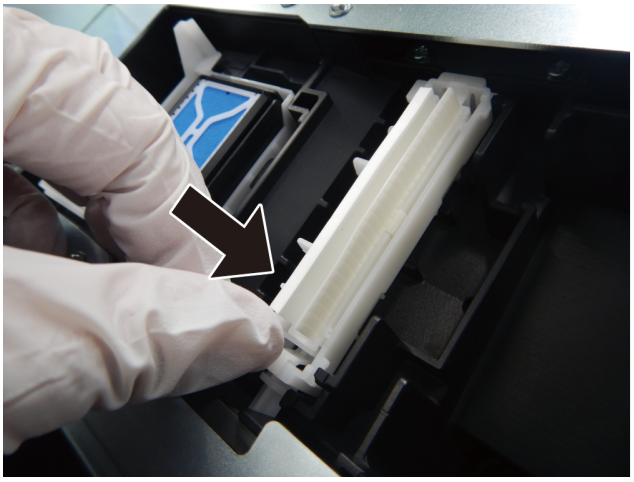


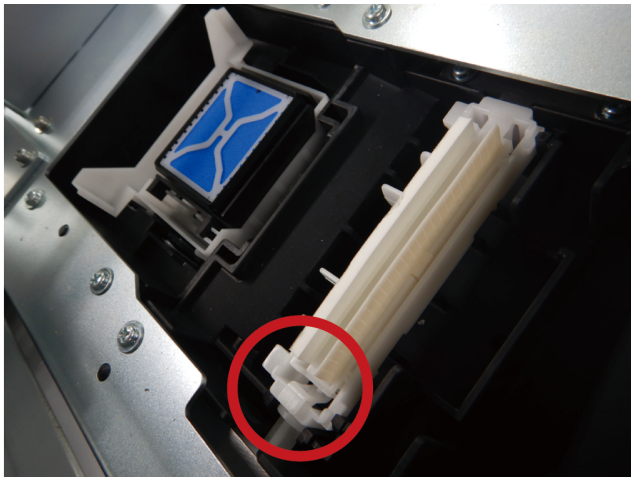






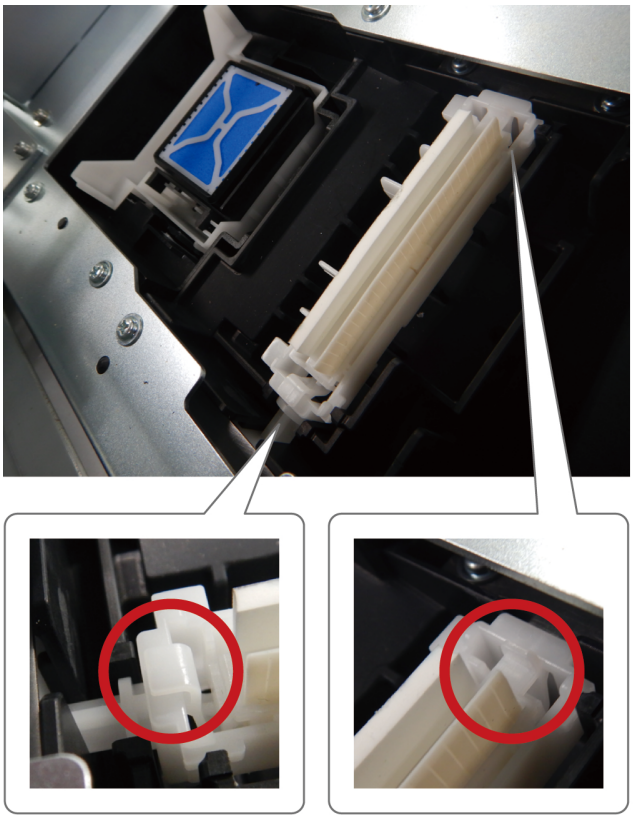
7 以挂住的钩后侧为起点旋转，放下钩前侧，压入刮板支架，直至听到"咔嚓"声。

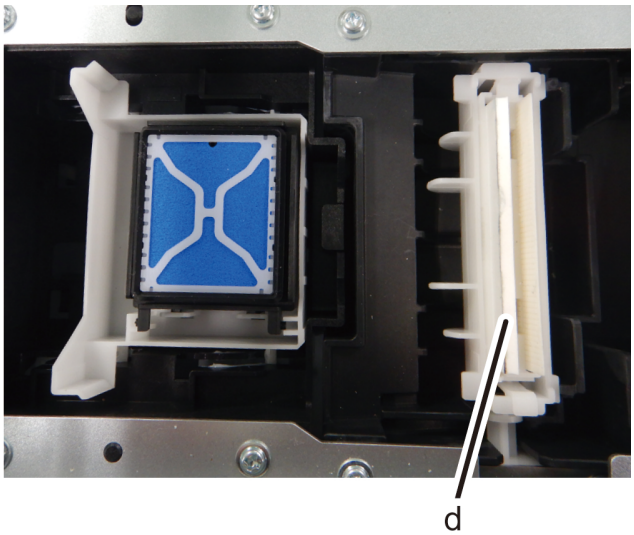




重要

- 请确认刮板的安装方向（海绵(d)位于盖帽侧）是否正确。
- 请确认钩后侧与钩前侧均已牢固嵌入刮板支架。





8 关闭本体罩盖。

9 按下[OK]。

备注

- 请依照法令规定处理更换后的废弃物。

参考

- 执行防止油墨变干的打印头清洁。

7.1.6 更换盖帽垫片、盖帽泡沫

操作面板画面或警告画面上显示信息后，请更换盖帽垫片、盖帽泡沫。



1 准备随附零件手套、盖帽垫片及盖帽泡沫。

2 从菜单中选择[维护]＞[清洁与更换维护零件]。

3 选择[更换维护套件]。

重要

- 操作面板或警告画面上显示其他错误或信息时，请按照信息解决问题后进行清扫。

参考

- 按下[OK]后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

4 根据画面打开本体罩盖，进行更换作业。

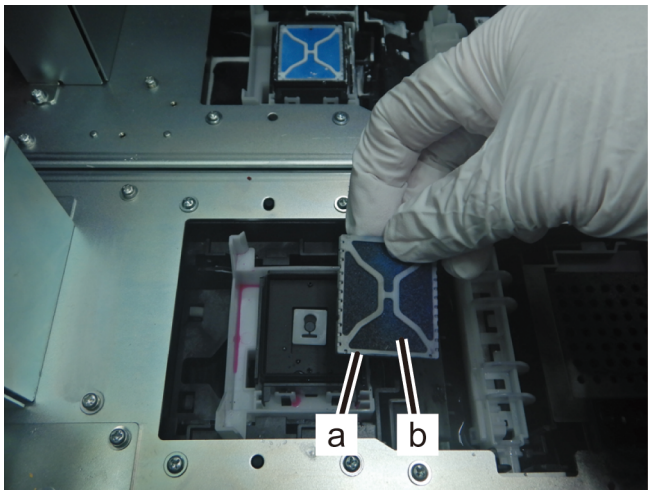
重要

- 为了防止打印头的油墨变干，请在15分钟内结束作业。
- 超过15分钟时，暂且安装盖帽垫片和盖帽泡沫，关闭本体罩盖，然后再次选择[更换维护套件]，重新开始作业。执行防止油墨变干的打印头清洁。

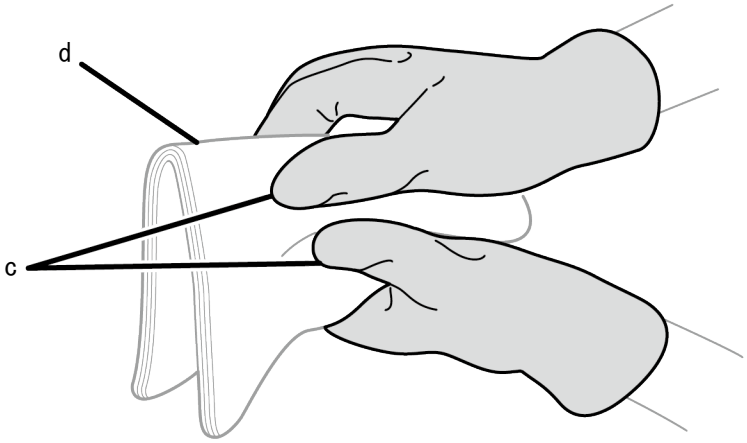
5 从维护模块上拆下盖帽垫片(a)、盖帽泡沫(b)。

重要

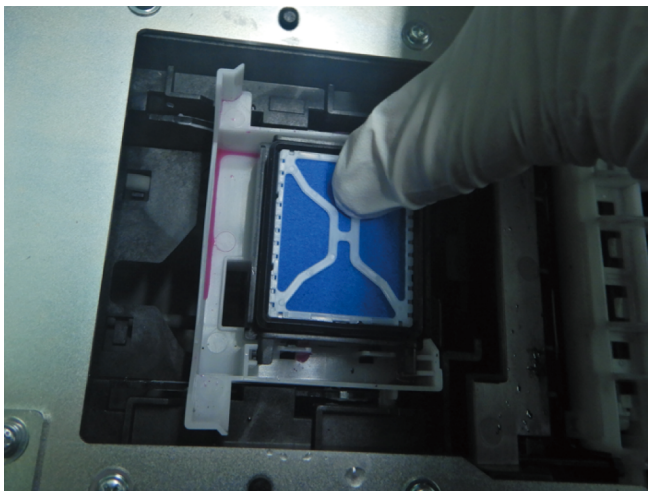
- 请勿使用镊子等尖锐物体，务必用手拆下盖帽垫片、盖帽泡沫。



6 用抹布(d)擦拭手套(c)。

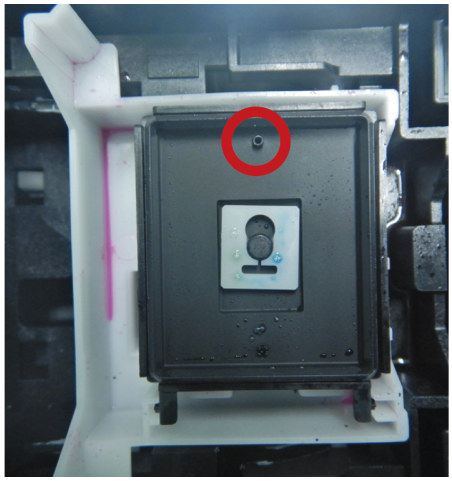


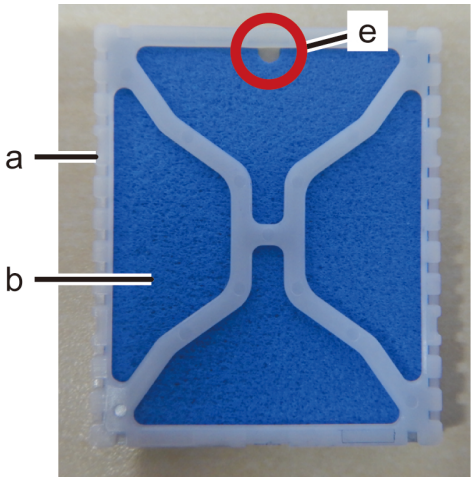
7 组装新盖帽垫片、盖帽泡沫。

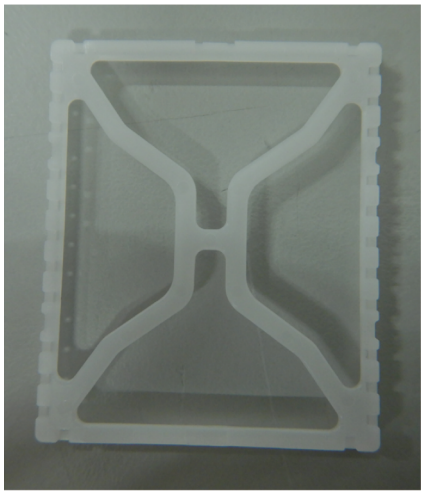
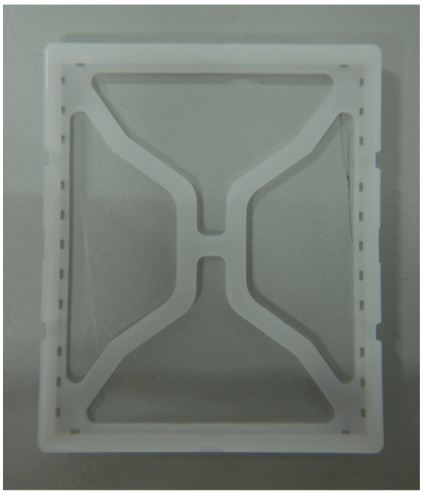


重要

- 请将盖帽泡沫的孔(e)与盖帽橡胶的本体后侧的凸起对齐进行组装。
- 注意请勿弄反盖帽泡沫(b)的方向。
- 盖帽垫片(a)有正反面，注意请勿弄反正反面。
- 在组装了盖帽垫片和盖帽泡沫的状态下，也请注意不要弄反正反面。





正面	反面
	

8 关闭本体罩盖。

9 按下[OK]。

备注

- 请依照法令规定处理更换后的废弃物。

参考

- 执行防止油墨变干的打印头清洁。

7.1.7 更换冲洗用吸收材料

操作面板画面或警告画面上显示信息后，请更换冲洗用吸收材料。



1 准备随附零件手套以及冲洗用吸收材料。

> **参考**
>
> • 也可以使用已用脏的清洁棒R。

2 从菜单中选择[维护]＞[清洁与更换维护零件]。

3 选择[更换维护套件]。

> **重要**
>
> • 操作面板或警告画面上显示其他错误或信息时，请按照信息解决问题后进行清扫。

> **参考**
>
> • 按下[OK]后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

4 根据画面打开本体罩盖，进行更换作业。

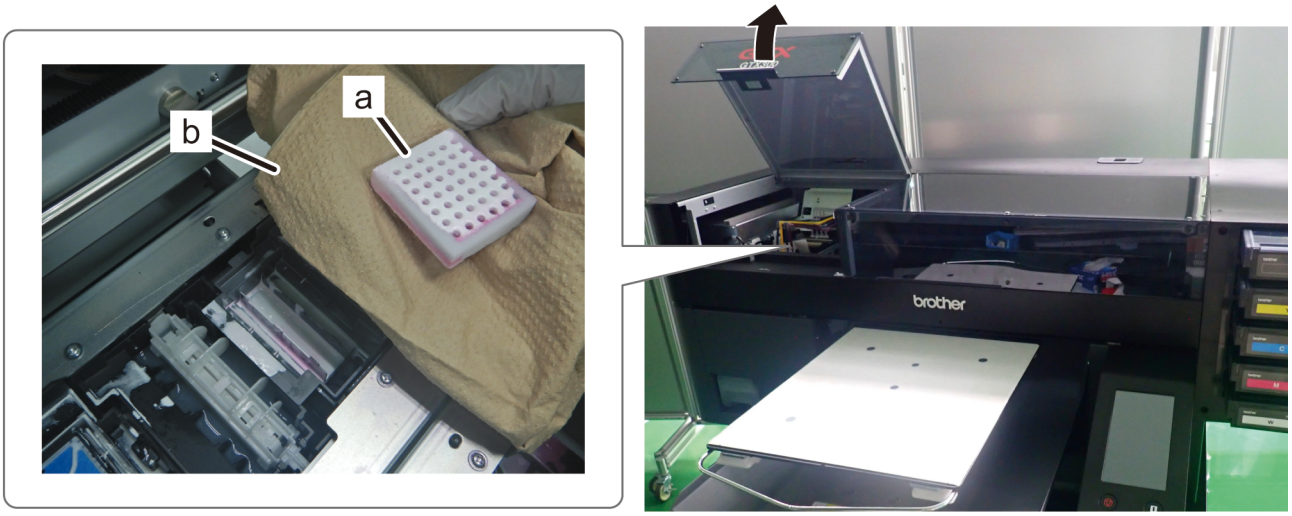
5 从维护模块上拆下冲洗用吸收材料(a)。

重要

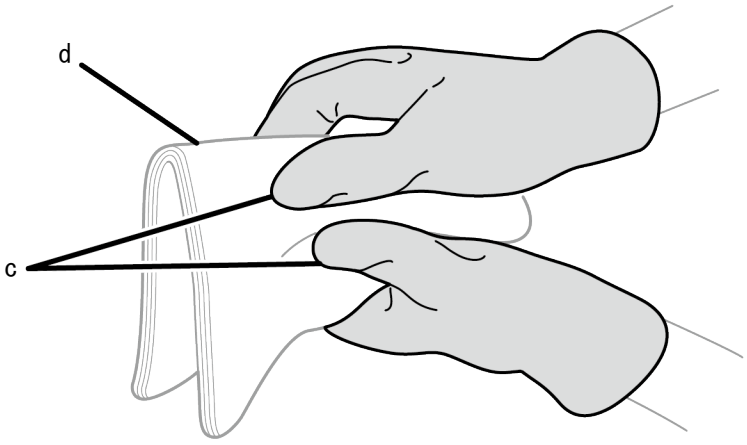
- 为了防止打印头的油墨变干，请在15分钟内结束作业。
- 超过15分钟时，请暂且安装冲洗接盘，关闭本体罩盖，然后再次选择[更换维护套件]，重新开始作业。执行防止油墨变干的打印头清洁。
- 在不从维护模块上拆下冲洗接盘的情况下，拆下冲洗用吸收材料。
- 油墨从冲洗用吸收材料的孔滴落。拆下后，请在底部铺上抹布(b)。

备注

- 请佩戴随附的手套进行作业。



6 用抹布(d)擦拭手套(c)。



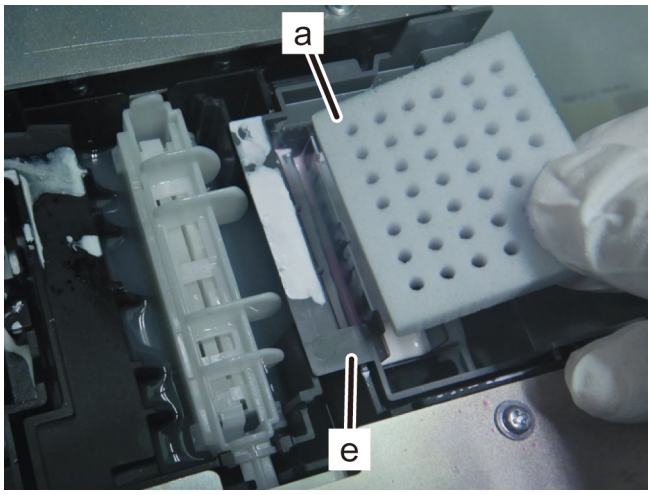
7 将新冲洗用吸收材料(a)组装到冲洗接盘(e)上。

重要

- 组装后，确认未从冲洗接盘边缘上侧溢出冲洗用吸收材料。如果溢出，则可能会阻碍喷嘴，导致不喷墨。

参考

- 无需清扫冲洗接盘。



8 关闭本体罩盖。

9 按下[OK]。

备注

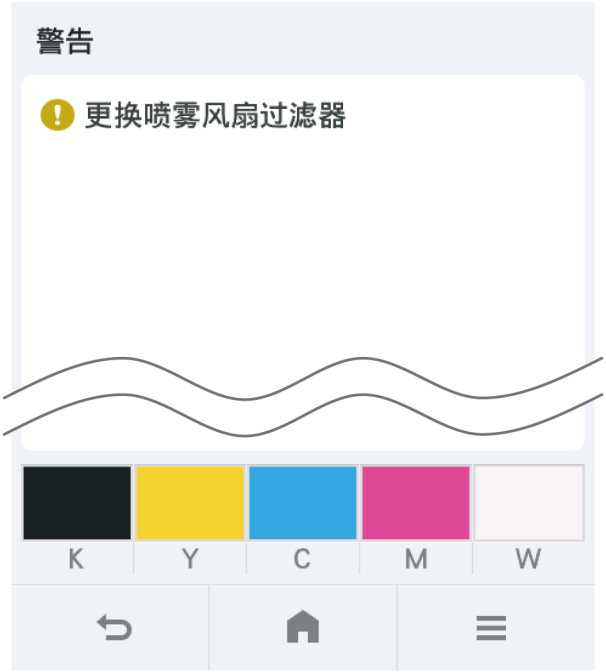
- 请依照法令规定处理更换后的废弃物。

参考

- 执行防止油墨变干的打印头清洁。

7.1.8 更换喷雾风扇过滤器

警告画面上显示信息后，请更换喷雾风扇过滤器。



1 准备随附零件手套以及喷雾风扇过滤器。

2 从菜单中选择[维护]>[清洁与更换维护零件]。

3 选择[更换喷雾风扇过滤器]。

重要

- 操作面板或警告画面上显示其他错误或信息时，请按照信息解决问题后进行清扫。

参考

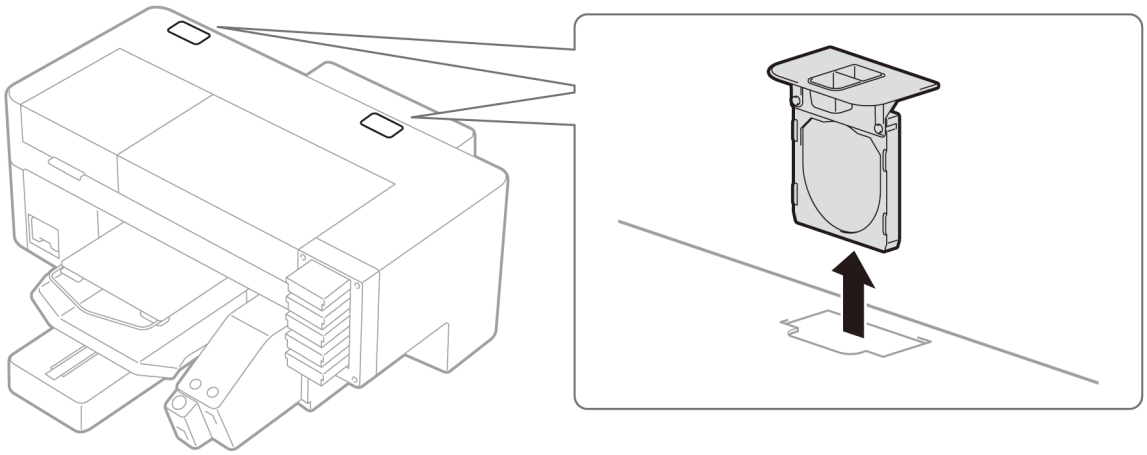
- 按下[OK]后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

4 切断电源。

5 从本体上拆下喷雾风扇过滤器。

备注

- 请佩戴随附的手套进行作业。



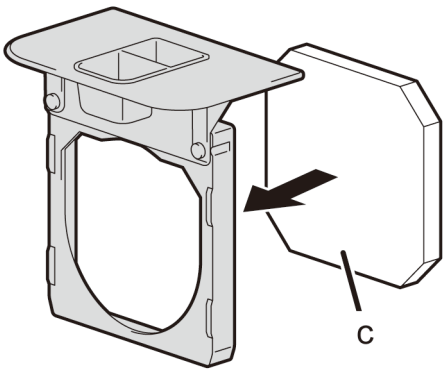
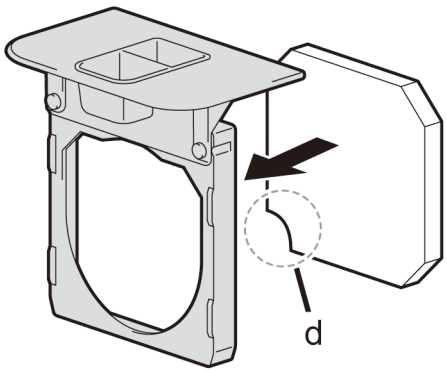
6 将新喷雾风扇过滤器组装至镶板上。

参考

- 喷雾风扇过滤器有两种类型。
  请安装手边适合的喷雾风扇过滤器。

重要

- (a)时：请将网眼较粗侧(c)朝向机器内侧进行组装。
  (b)时：请将四个角中形状不同部分(d)对准图示位置进行组装。

(a)时	(b)时
	

7 将组装的喷雾风扇过滤器安装到本体上。

8 接通电源。

备注

- 请依照法令规定处理更换后的废弃物。

参考

- 执行防止油墨变干的打印头清洁。

7.2 需要时的执行事项

7.2.1 调整字车速度

操作面板画面上显示[请调整字车]错误时，执行字车速度调整。清扫字车轴或更换打印头后，请必须实施。

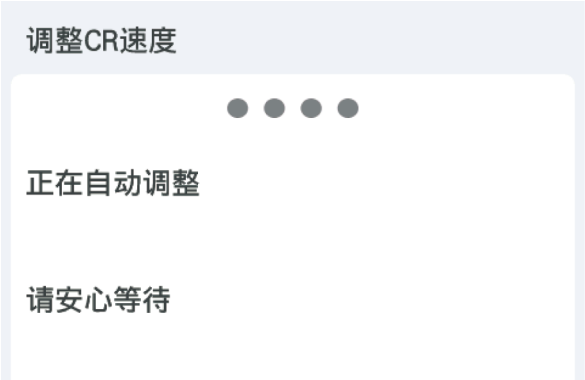
1 从菜单中选择[设置打印机]＞[打印设置]＞[调整CR速度]。

2 选择[开始]或[开始（清扫后/安装）]中的任意一项。

- [开始]：更换打印头后或显示错误信息时，无法立即清扫字车轴等打印机内部时
- [开始（清扫后/安装）]：清扫字车轴时

  字车运行结束，请等待直至发出砰声。

  调整字车速度大概需要3分钟。



7.2.2 打印喷嘴检查图案（确认打印头）

如果打印喷嘴检查图案，则可以确认打印质量。

建议开始打印前必须执行此操作以确认打印效果。

参考

- 在喷嘴检查图案的下部打印序列号、固件版本、打印时的日期和时间。
  不执行维护工具的"时间调整"时，日期和时间按国际时间打印，并在末尾打印(UTC)。通过执行"时间调整"，可以打印与环境相应的日期时间。喷嘴检查图案显示时间的设置 on page 77

1 安装压板14×16.54，将高度设置至"A-"位置。

更换压板 on page 165和调整压板高度 on page 167

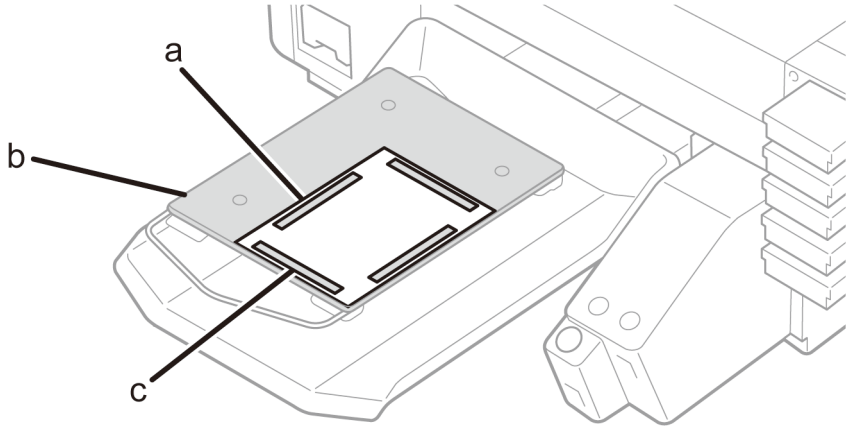
2 如图所示，将A4或信纸尺寸的白纸(a)对齐压板(b)右前侧的角放置。

纸张翘起时，需用橡胶磁片(c)固定各边的中央附近（上下左右共4处）。

也可以使用T恤。但是，需将压板高度设置至"A"位置。

参考

- 打印白色侧的喷嘴检查图案时，请在经过预处理的黑色或浓色织物上，或者在黑纸或透明薄片（OHP胶片等）上打印。但是，在织物上打印时需将压板高度设置至"A"位置。



3 从菜单中选择[打印测试]>[喷嘴检查 彩色]，并按下[OK]。

打印开始。

4 彩色侧打印完成后，更换白色侧用纸。

5 从菜单中选择[打印测试]>[喷嘴检查 白色]，并按下[OK]。

打印开始。

参考

- 在彩色油墨模式下，无需进行白色喷嘴检查。

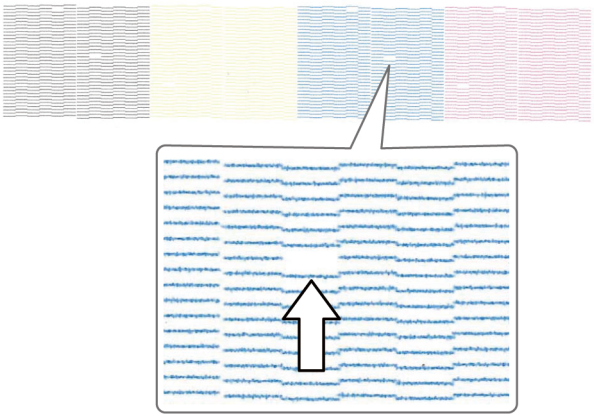
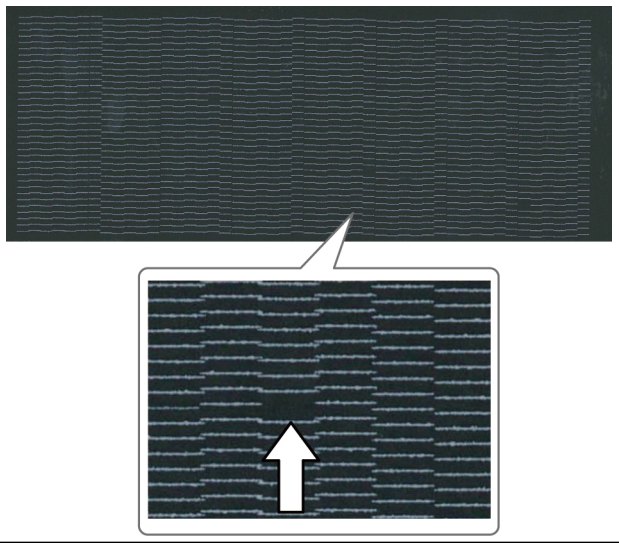
6 判断两侧喷嘴的打印效果，存在不喷墨的喷嘴时，对相应打印头执行打印头清洁。打印头清洁 on page 241

重要

- 打印效果的线条中断时，可能存在不喷墨问题。对相应打印头执行打印头清洁。
- 即使在白色侧打印效果的线条较细时，由于在同一位置有多个喷嘴喷出白色油墨，因此不会影响品质。

参考

- 在喷嘴检查图案的下部打印以下内容。
  - 序列号
  - 固件版本
  - 打印时的日期
  - 时间
  - 温度
  - 湿度
  - 打印张数

彩色侧	白色侧
下述照片的箭头指示部分发生了不喷墨现象。 例： 	下述照片的箭头指示部分发生了不喷墨现象。 例： 

7.2.3 排气清洁

打印头或管内混入空气，无法改善不喷墨现象时，请进行管路内排气。

1 从菜单中选择[维护]>[排气清洁]。

2 选择要进行排气的颜色。

> **参考**
>
> • 白色打印头时，请选择编号。更换打印头 on page 309



3 根据画面的注意内容按下操作面板上的[OK]。

执行管路内排气。

7.2.4 打印头清洁

本机自上次执行自动清洁后每打印36张，或自上次白色油墨打印经过1小时后，在开始白色油墨打印前，执行自动清洁。

参考

- 可以更改自动清洁频率及开始时间。设置自动清洁 on page 262

打印品上有飞白或漏印时，通过执行打印头清洁可能会解决。

从菜单中选择打印头清洁的类型并清洁

1 从菜单中选择[打印头清洁]。



2 从[普通清洁]、[强力清洁]、[超级清洁]、[冲洗]中选择。

参考

- 请按照各步指示选择清洁内容。如何修复不喷墨喷嘴 on page 300



3 从[彩色]、[白色]、[所有打印头]中选择。

参考

- 在不喷墨喷嘴的状态下，确定要执行的彩色。打印喷嘴检查图案（确认打印头） on page 238



4 对所选的打印头执行指定的打印头清洁。

参考

- 清洁操作无法在中途取消。
- 结束后将返回待机画面。

7.2.5 白色油墨循环

白度不足时，通过白色油墨循环可能会解决。

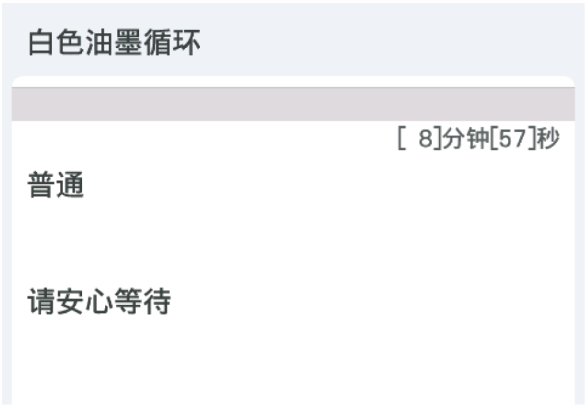
1 从菜单中选择[维护]>[白色油墨循环]。

重要

- 切断电源后，将无法进行必要的维护，打印机可能会发生故障，因此请勿切断电源。

参考

- 根据周围的气温等，白色油墨循环的完成时间每次都会发生变化。一般为7分半，最长约为15分钟。每6小时自动执行一次白色油墨循环，每24小时执行平时3倍的白色油墨循环。
- 长时间切断电源后，再次启动时最长约需要40分钟。



7.2.6 清扫字车板

字车板上附着油墨脏污时执行清扫作业。

参考

- 可以使用已用过一次的清洁棒R。

1 准备随附零件清洁棒R、清洗杯、手套以及清洗液。

2 从菜单中选择[维护]>[清洁与更换维护零件]。

3 选择[清扫喷嘴护板和盖帽]。

重要

- 操作面板或警告画面上显示其他错误或信息时，请按照信息解决问题后进行清扫。

备注

- 画面指示和本说明书指示不同。请按照本说明书的指示进行清扫。

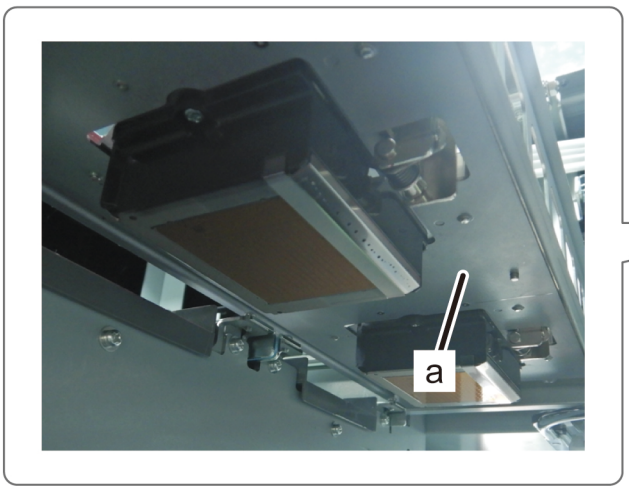
参考

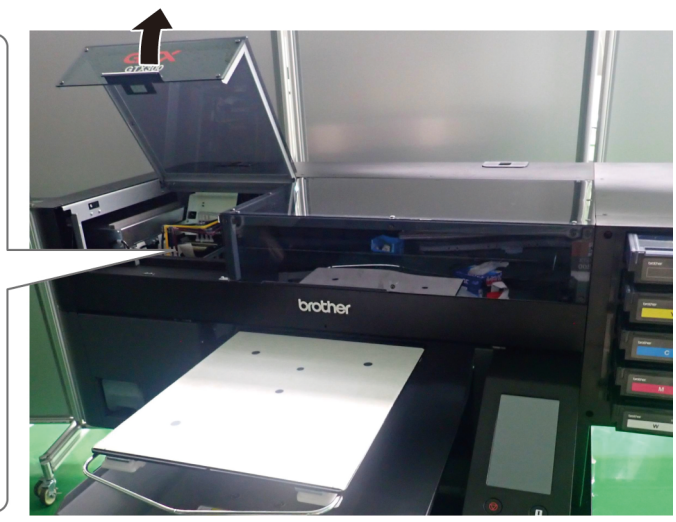
- 按下[OK]后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

4 打开本体罩盖，清扫字车板(a)。

重要

- 为了防止打印头的油墨变干，请在15分钟内结束作业。
- 超过15分钟时，请先关闭本体罩盖，然后再次选择[清洁与更换维护零件]，重新开始作业。执行防止油墨变干的打印头清洁。





5 在清洗杯(b)中注入适量的清洗液(c)。

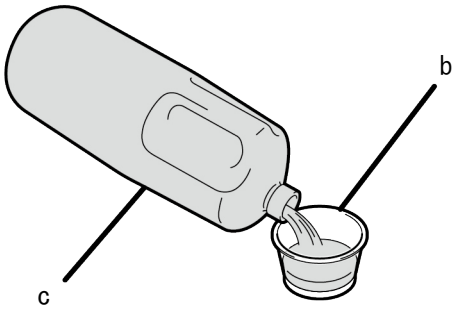
6 用新清洁棒R(d)蘸取清洗液。

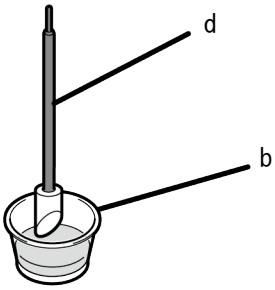
参考

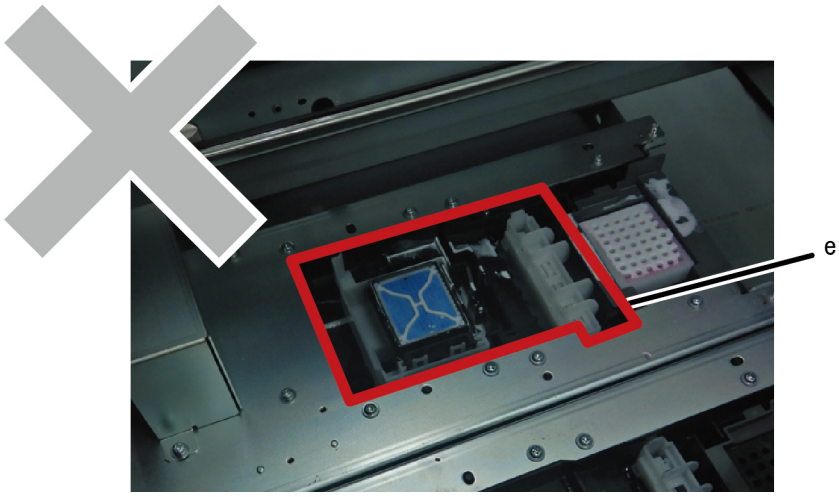
- 使用已用过一次的清洁棒R时，只能用于清扫字车板。
- 请勿用手触摸清洁棒R的顶端。否则，皮脂附着在打印头喷嘴上，可能导致异常。
- 其他液体（水等）可能损坏打印头，因此请勿使用。
- 请勿将清洗杯中的清洗液倒回清洗液瓶内。
- 请勿使清洗液流入维护模块内(e)。

备注

- 请佩戴随附的手套进行作业。







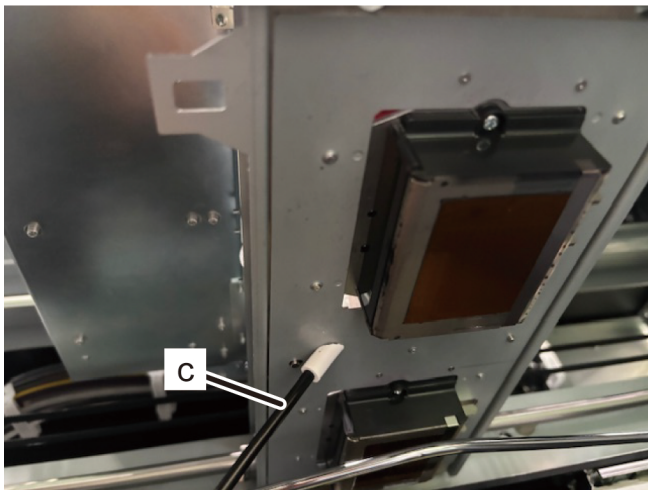
7 使用清洁棒R(f)擦拭字车板。

重要

- 请勿触碰喷嘴面。

参考

- 请用手将字车移至易于清扫的位置。



8 清扫结束后，关闭本体罩盖。

9 按下[OK]。

备注

- 请依照法令规定处理清扫产生的废弃物。

参考

- 执行防止油墨变干的打印头清洁。
- 清洗杯可重复使用，请用纯净水冲洗干净，充分干燥，并妥善保管以防止灰尘等进入。

7.2.7 处理废墨

有关废墨的处理，请参照确认、处理废墨 on page 143。

7.3 长时间不使用时

长时间不使用本机时，根据不使用时间及状况进行应对。

重要

- 请勿切断电源。否则可能导致打印机出现故障。
- 无法维持通电时，请事先联系经销店。

备注

- 出现错误时，请按照画面的指示进行操作。
- 2周以上不使用时，请清扫喷嘴护板和盖帽。 清扫喷嘴护板、抽吸盖帽 on page 216

7.3.1 长时间不使用时：2周以内

通过执行以下维护，可正常使用。

1. 确认废油墨罐中的废墨量，积存量超过1/2时，倒掉积存的废墨。
   确认、处理废墨 on page 143
2. 确认清洗液罐的清洗液量，液量少时进行补充。
   确认、补充清洗液 on page 144
3. 操作面板画面上显示白色墨盒搅拌信息时，执行白色油墨的搅拌。
   每天搅拌白色油墨 on page 145
4. 根据需要打印喷嘴检查图案。
   打印喷嘴检查图案（确认打印头） on page 238

7.3.2 长时间不使用时：2周以上

每2周执行以下维护。

1. 确认废油墨罐中的废墨量，积存量超过1/2时，倒掉积存的废墨。
   确认、处理废墨 on page 143
2. 确认清洗液罐的清洗液量，液量少时进行补充。
   确认、补充清洗液 on page 144
3. 操作面板画面上显示白色墨盒搅拌信息时，执行白色油墨的搅拌。
   每天搅拌白色油墨 on page 145
4. 打印喷嘴检查图案，并确认打印效果。
   打印喷嘴检查图案（确认打印头） on page 238
5. 不喷墨时，执行打印头清洁，再次打印喷嘴检查图案并确认效果。
   打印头清洁 on page 241

Chapter 8
其他设置

请根据需要进行设置和调整。

设置画面的层次

菜单	设置画面	内容	
[设置打印机]	[打印设置]	[打印方向]	[自动]
			[总是双向]
			[总是单向]
		[打印中的障碍物传感器检测]	[仅打印开始时确认]
			[打印中也确认]
		[压板下降过多传感器检测]	[启用]
			[禁用]
		[低温下限打印模式设置(DTF)]	[打印停止]
			[最高画质（默认）]
			[高画质]
			[禁用]
		[低温打印模式设置]	[最高画质]
			[高画质（默认）]
			[禁用]
		[高温打印模式设置]	[高画质（默认）]
			[禁用]
		[自动删除打印数据]	[不删除]
			[删除]
		[墨盒拆卸检查]	[检查]
			[不检查]
		[调整CR速度]	
	[清洁设置]	[自动清洁个数间隔]	
		[自动清洁开始时间]	[打印前实施]
			[打印后实施]
		[擦拭频率]	[标准]
			[较多]
		[冲洗间隔]	[每40次扫描]
			[每22次扫描（标准）]
			[每6次扫描]
		[冲洗量]	[标准]
			[较多]

菜单	设置画面	内容	
[设置打印机]	[显示设置]	[面板背景模式]	[亮]
			[暗]
		[背光灯]	[明亮]
			[较暗]
			[暗]
		[自动画面删除时间]	[不自动删除]
			[5分钟]
			[10分钟]
			[15分钟]
			[30分钟]
		[菜单超时时间]	[1分钟]
			[3分钟]
			[5分钟]
		[温度显示单位]	[华氏[° F]]
			[摄氏[° C]]
		[预览显示方向]	[向上显示]
			[向下显示]
		[文件名显示选择]	[优先显示文件名]
			[优先显示任务名]
		[日期格式]	[日/月/年]
			[月-日-年]
			[年-月-日]
		[调节扬声器音量]	0～7
		[USB存储器格式化]	
	[设置IP地址]	[自动获取]	
		[手动设置]	
	[网络过滤]	[启用]	
		[禁用]	

菜单	设置画面	内容	
[设置打印机]	[快捷按钮设置]	[快捷方式1]	[普通清洁]
			[读取打印数据]
			[白色油墨循环]
			[循环时间确认]
			[消耗品的消耗情况]
			[油墨使用期限]
			[打印测试]
		[快捷方式2]	[普通清洁]
			[读取打印数据]
			[白色油墨循环]
			[循环时间确认]
			[消耗品的消耗情况]
			[油墨使用期限]
			[打印测试]
[显示打印机工作信息]	[消耗品的消耗情况]		
	[油墨使用期限]		
	[累计打印张数]		
	[墨盒拆卸记录]		
	[循环时间确认]		
	[温度和湿度]		
[通信设置的确认]	[IP地址]		
	[子网掩码]		
	[默认网关]		
	[主机名]		
	[MAC地址]		

菜单	设置画面	内容
[语言设置(Language)]	[English]	
	[Español]	
	[Français]	
	[Deutsch]	
	[Italiano]	
	[Türkçe]	
	[Русский]	
	[韓国語(Korean)]	
	[中文]	
	[Português (Brasil)]	
	[日本語]	
[版本信息]	[固件版本]	
	[数据信息]	
	[序列号]	
	[打印头信息]	
	[开源许可证]	
	[专业菜单]	

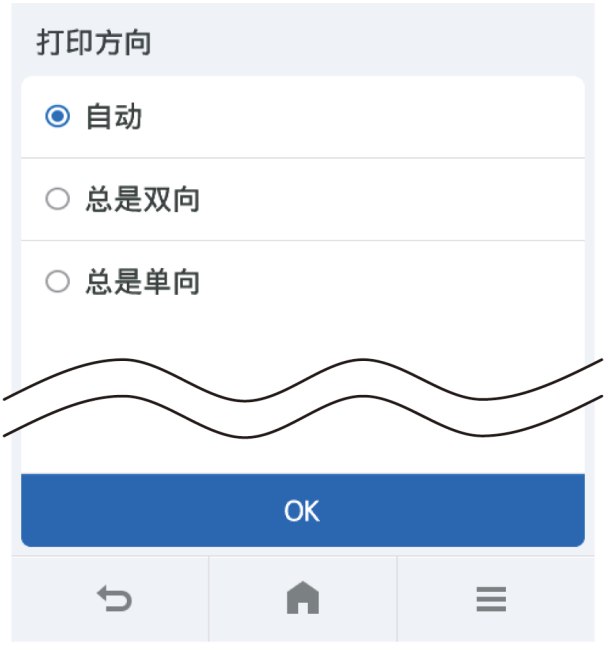
8.1 设置打印方向

1 从菜单中选择[设置打印机]>[打印设置]>[打印方向]。

2 选择打印头的打印方向，并按下[OK]。

参考

- 打印机侧设置的打印方向优先于打印机驱动程序侧设置的打印方向。
- 变更以下设置前会保持设置内容。



8.2 设置压板障碍物传感器

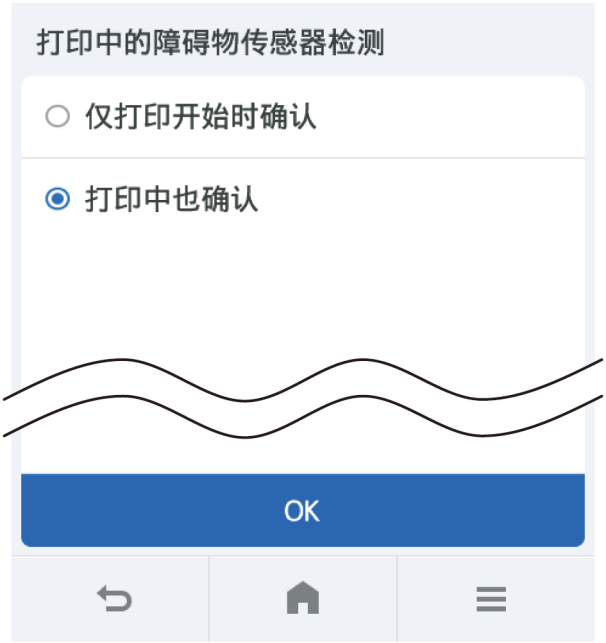
障碍物传感器检测可选择[仅打印开始时确认]或[打印中也确认]。

1 从菜单中选择[设置打印机]>[打印设置]>[打印中的障碍物传感器检测]。

2 选择障碍物传感器设置，并按下[OK]。

参考

- 选择菜单时，显示当前的设置值。
- 障碍物传感器检测打印介质上的褶皱和异物，预防与打印头接触，或将接触时间控制在最短。
- 如果打印头与褶皱或异物接触，则可能导致不喷墨或故障。
- 障碍物传感器检测到异物时，打印动作和压板动作立即中止。
- 选择[仅打印开始时确认]时，仅从前向后移动压板期间，执行障碍物传感器检测。
- 选择[打印中也确认]时，从按下打印按钮到打印结束期间，执行检测障碍物传感器。



8.3 设置压板下降过多传感器

压板下降过多，与打印介质间有距离时，由传感器检测。

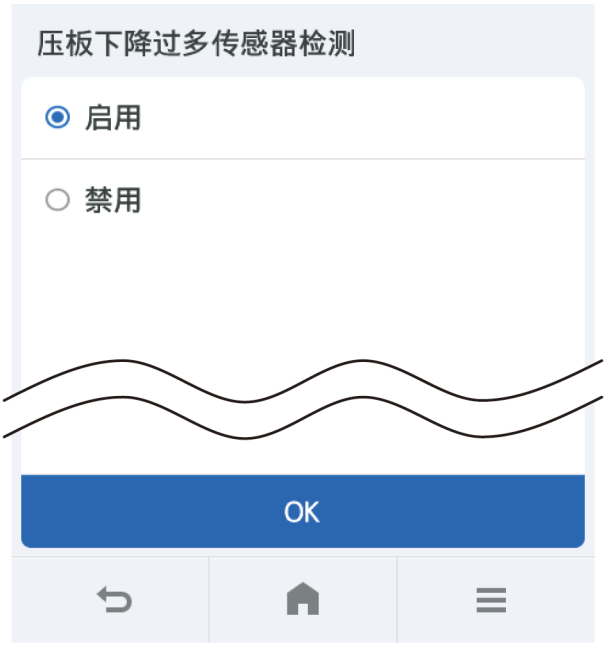
将该功能设置为启用或禁用。

1 从菜单中选择[设置打印机]>[打印设置]>[压板下降过多传感器检测]。

2 选择压板下降过多传感器功能，并按下[OK]。

参考

- 压板下降过多传感器在压板插入至最里侧时判断下降过多。
- 传感器检测到压板下降过多时，中止打印动作和压板动作。



8.4 设置低温下限打印模式(DTF)

当液晶面板上的温度图标显示红色警告标识时，为防止打印不良，将自动切换至低温下限打印。将该功能设置为启用或禁用。**默认设置为[最高画质（默认）]。**低温下限打印为[高画质]时，即使在低温下限时仍可打印，但是可能影响打印质量。

与[高画质]相比，[最高画质（默认）]在低温下限时，不易发生质量劣化，但是打印时间会变长。

将低温下限打印设置为[禁用]时，打印速度不会降低，但是可能影响打印质量。

一般设置为[最高画质（默认）]。

1 从菜单中选择[设置打印机]＞[打印设置]＞[低温下限打印模式设置(DTF)]，按下[OK]。

2 选择低温下限时的打印模式设置，并按下[OK]。

参考

- 选择[高画质]后，可能影响打印质量。选择[禁用]后，打印速度不会降低，但是可能影响打印质量。



8.5 设置低温打印模式

液晶面板的温度图标为黄色警告标识，且警告画面中显示[气温过低]时，将自动切换至低温打印，以确保打印质量。将该功能设置为启用或禁用。

默认设置为[高画质（默认）]。[最高画质]或[高画质（默认）]时，低温时自动切换至低温打印，打印时间会变长。

与[高画质（默认）]相比，[最高画质]在低温时画质更佳，但是打印时间可能会更长。

将低温打印设置为[禁用]后，打印时间不增加，但是可能导致喷出异常。

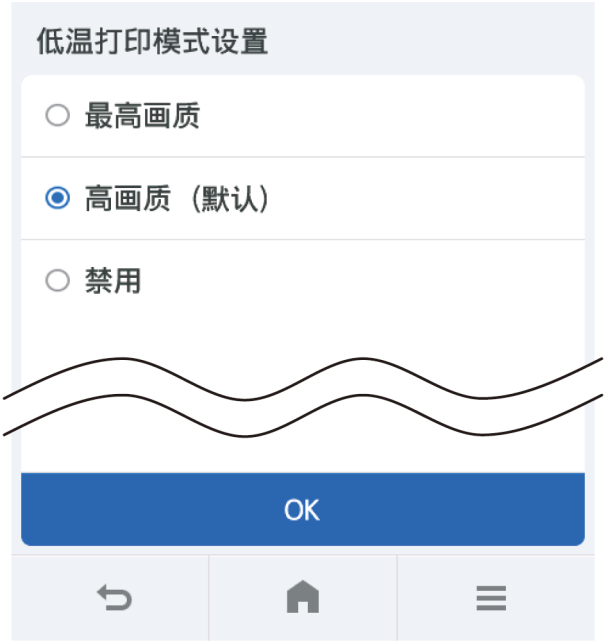
一般设置为[高画质（默认）]。

1 从菜单中选择[设置打印机]>[打印设置]>[低温打印模式设置]，按下[OK]。

2 选择低温时的打印模式设置，并按下[OK]。

参考

- 如果选择[禁用]，则大面积打印时，白色油墨的喷出可能不稳定。



8.6 设置高温打印模式

液晶面板的温度图标为黄色警告标识，且警告画面中显示[气温过高]时，将自动切换至高温打印，以确保打印质量。将该功能设置为启用或禁用。

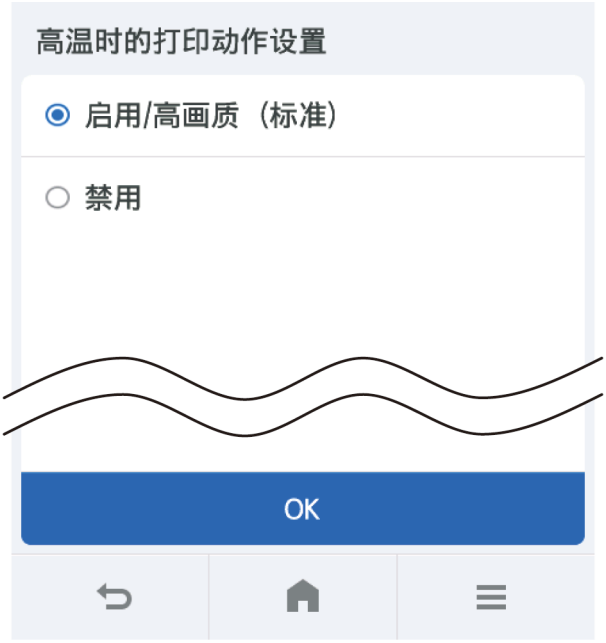
默认设置为[高画质（默认）]。高温打印时，为确保打印质量，打印时间会变长。

设置为[禁用]后，打印时间不增加，但是高温时可能出现横纹（条纹）。

一般设置为[高画质（默认）]。

1 从菜单中选择[设置打印机]＞[打印设置]＞[高温打印模式设置]，按下[OK]。

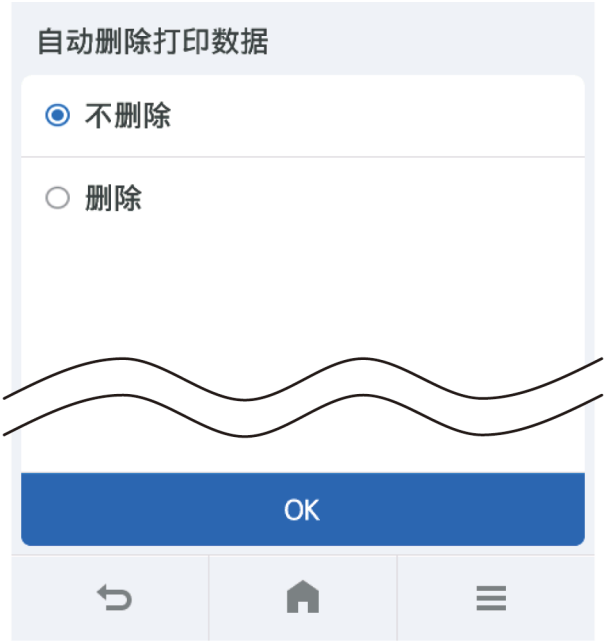
2 选择高温时的打印模式设置，并按下[OK]。



8.7 自动删除打印数据

1 从菜单中选择[设置打印机]>[打印设置]>[自动删除打印数据]。

2 选择打印数据自动删除功能，并按下[OK]。



8.8 墨盒拆卸检查

该检查功能可防止发生忘记搅拌白色墨盒或搅拌不充分的情况。

将该功能设置为启用或禁用。

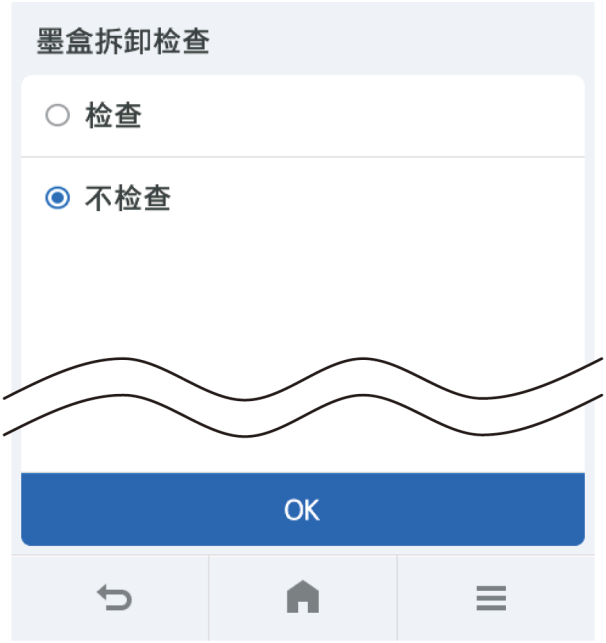
显示白色油墨搅拌信息时，请搅拌白色墨盒。每天搅拌白色油墨 on page 145

参考

- 搅拌作业约需要60～120秒。
- 显示白色油墨搅拌信息时，如果拔出各墨盒的实际时间少于60秒，则即使按下[OK]，也无法切换至下一画面。

1 从菜单中选择[设置打印机]＞[打印设置]＞[墨盒拆卸检查]。

2 选择[检查]、[不检查]中的任意一项，并按下[OK]。



8.9 设置自动清洁

自动清洁张数间隔

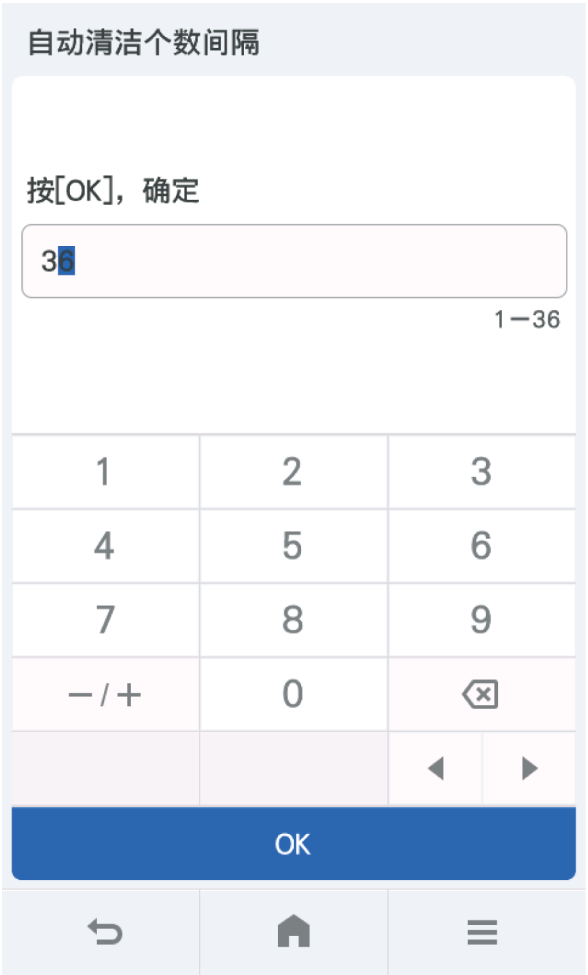
为了保护本体以及确保打印质量，每完成指定的张数后自动清洁打印头，设置自动清洁的张数。连续打印时打印质量下降的情况下，请减少自动清洁的张数设置。初始设置为每36张清洁一次。

1 从菜单中选择[设置打印机]>[清洁设置]>[自动清洁个数间隔]。

2 将打印张数设置在1～36张之间，并按下[OK]。

参考

- 如果湿度降低，则打印质量容易下降。
- 如果增加自动清洁的次数，则刮板、盖帽垫片/盖帽泡沫以及冲洗用吸收材料的更换时间也将提前。



自动清洁开始时间

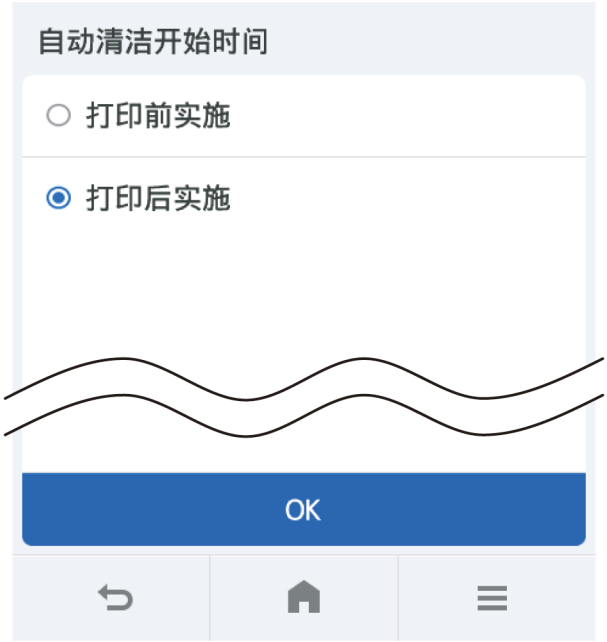
设置进行自动清洁的时间。

1 从菜单中选择[设置打印机]>[清洁设置]>[自动清洁开始时间]。

2 选择执行自动清洁的时间，并按下[OK]。

参考

- 即使选择[打印后实施]，根据使用状态，也可能打印前执行自动清洁。



8.10 设置擦拭频率

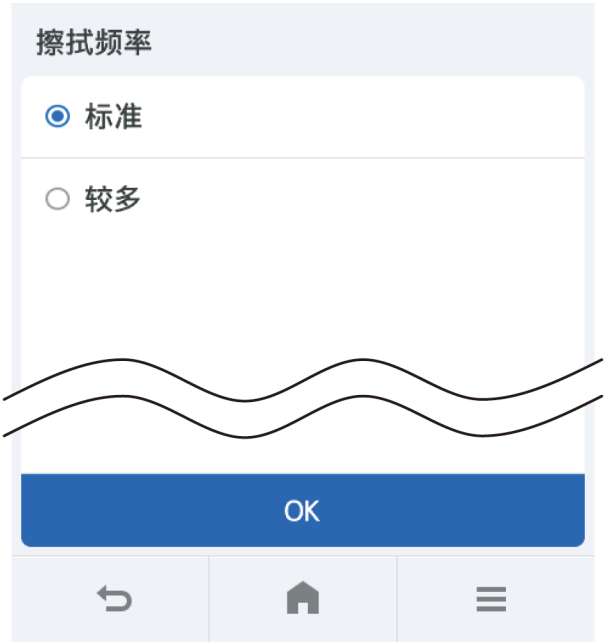
请在打印中途白色的打印质量下降时执行。

1 从菜单中选择[设置打印机]>[清洁设置]>[擦拭频率]。

2 选择要在打印中途执行的擦拭频率，并按下[OK]。

参考

- 如果温度降低，则打印中途打印质量容易下降。
- 擦拭频率增加后打印质量会提高，但是打印时间会变长。



8.11 设置冲洗间隔时间

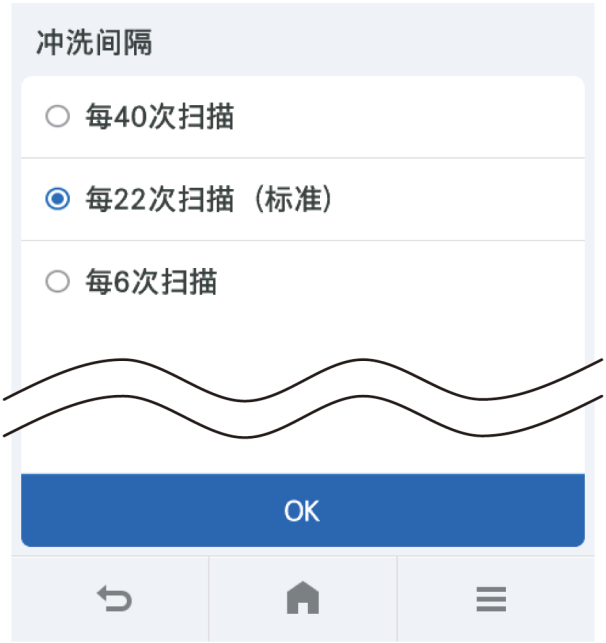
请在打印中途打印质量下降时执行。

1 从菜单中选择[设置打印机]>[清洁设置]>[冲洗间隔]。

2 选择冲洗启动前的字车扫描次数，并按下[OK]。

参考

- 如果湿度降低，则打印中途打印质量容易下降。
- 冲洗间隔时间缩短后打印质量会提高，但是油墨消耗量会增加，打印所需时间也会变长。



8.12 设置冲洗量

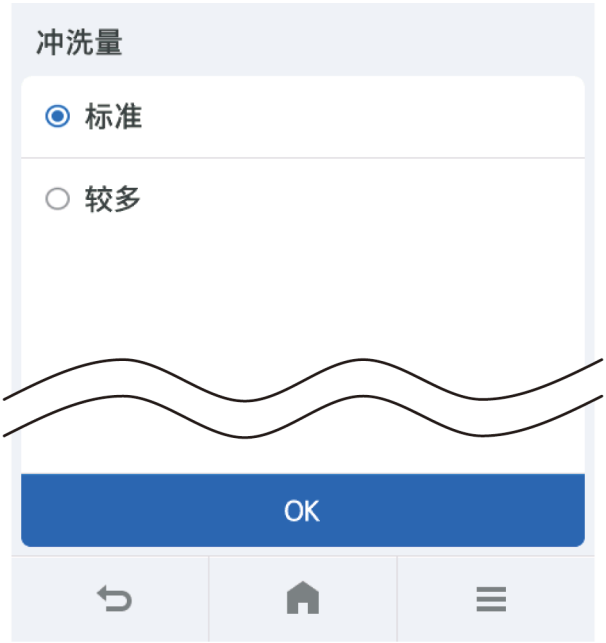
请在打印开始时打印质量下降时执行。

1 从菜单中选择[设置打印机]>[清洁设置]>[冲洗量]。

2 在打印开始前的冲洗动作中，选择从打印头喷出的油墨量，并按下[OK]。

参考

- 如果湿度降低，则打印开始时的打印质量容易下降。
- 冲洗量增加后打印质量会提高，但是油墨消耗量会增加。



8.13 设置面板背景模式

1 从菜单中选择[设置打印机]>[显示设置]>[面板背景模式]。

2 选择面板背景模式，并按下[OK]。





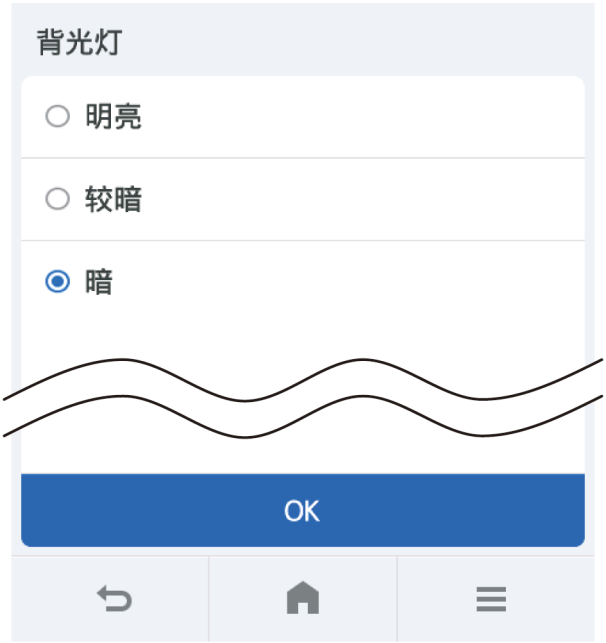
8.14 调整画面背光灯

1 从菜单中选择[设置打印机]>[显示设置]>[背光灯]。

2 选择液晶面板的亮度，并按下[OK]。

参考

- 选择菜单时，以所选择的亮度显示画面。



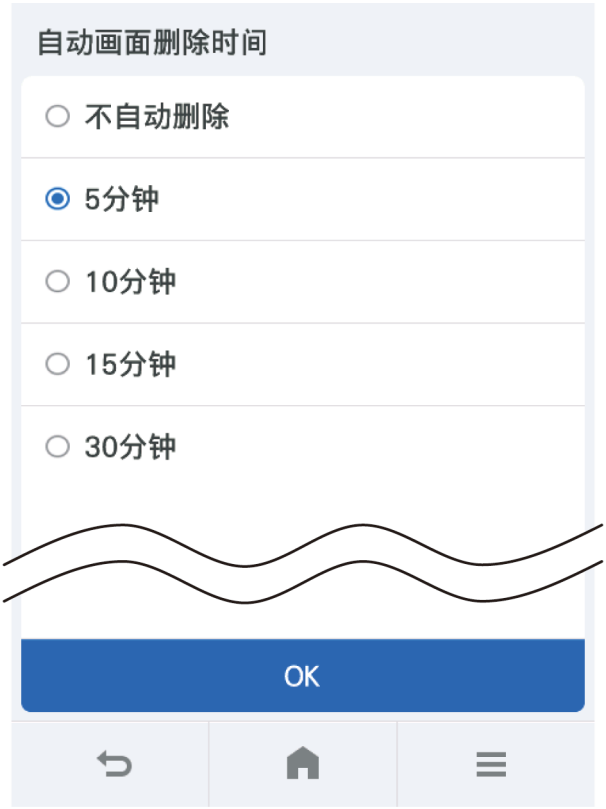
8.15 设置自动画面关闭时间

1 从菜单中选择[设置打印机]>[显示设置]>[自动画面删除时间]。

2 选择液晶面板以及打印按钮的熄灭等待时间，并按下[OK]。

参考

- 选择菜单时，显示当前的设置值。



8.16 设置菜单超时时间

1 从菜单中选择[设置打印机]>[显示设置]>[菜单超时时间]。

2 选择从显示画面返回至待机画面的时间，并按下[OK]。

参考

- 选择菜单时，显示当前的设置值。



8.17 设置温度显示

1 从菜单中选择[设置打印机]>[显示设置]>[温度显示单位]。

2 选择液晶面板上显示的环境温度单位，并按下[OK]。



8.18 设置预览显示

设置预览图像的显示方向。

1 从菜单中选择[设置打印机]>[显示设置]>[预览显示方向]。

2 选择显示方向，并按下[OK]。

参考

- 选择菜单时，显示当前的设置值。



8.19 设置文件名显示

设置打印数据的文件显示名。

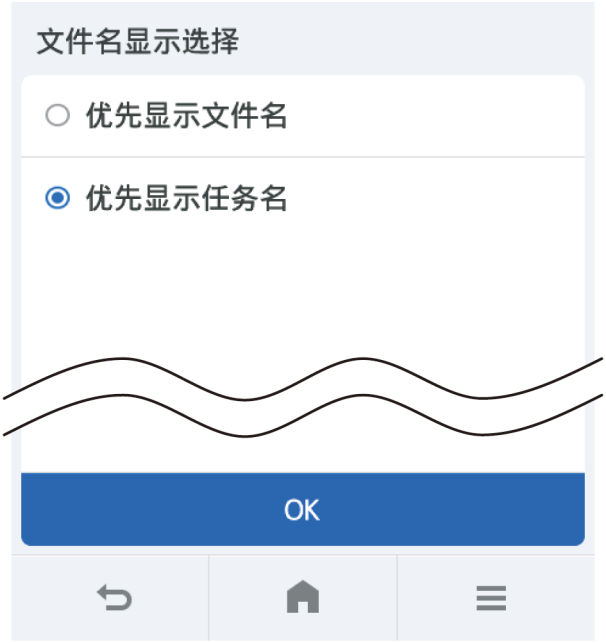
设置的显示名反映到待机画面、接收记录的选择画面、USB存储器的读取画面。

1 从菜单中选择[设置打印机]>[显示设置]>[文件名显示选择]。

2 选择显示方法，并按下[OK]。

参考

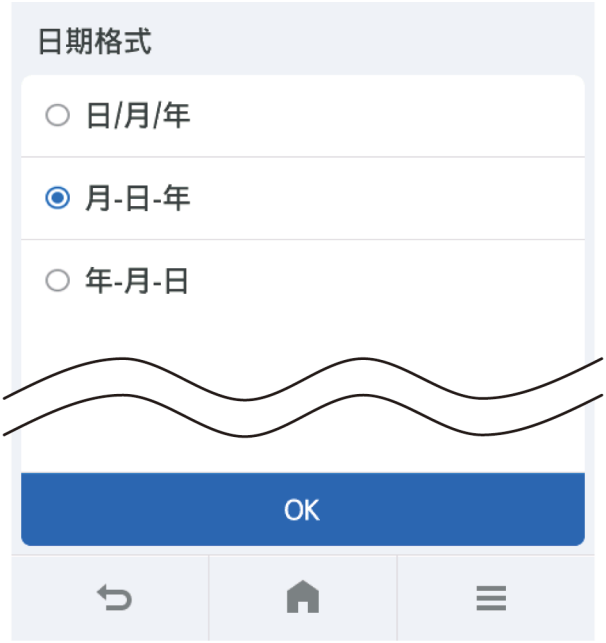
- 通过图像编辑应用程序自动设置任务名。



8.20 设置日期格式

1 从菜单中选择[设置打印机]>[显示设置]>[日期格式]。

2 选择显示方法，并按下[OK]。



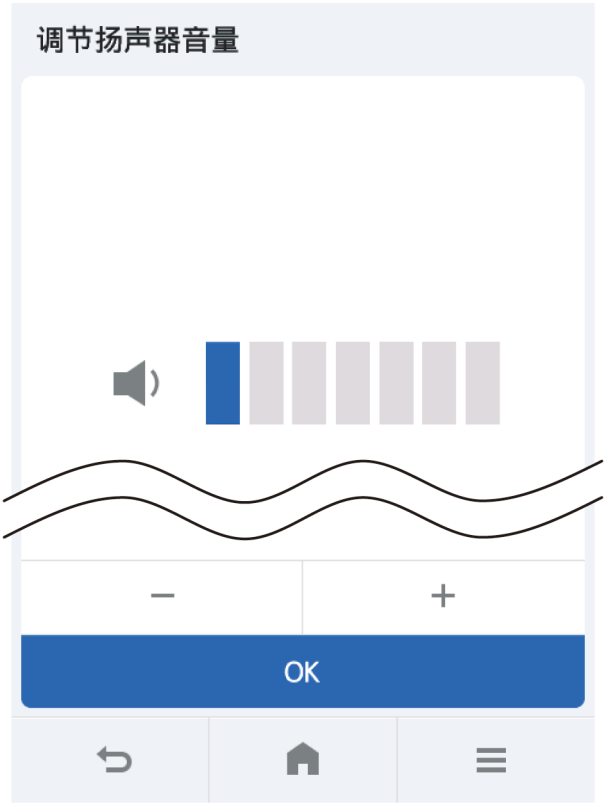
8.21 调节扬声器音量

1 从菜单中选择[设置打印机]>[显示设置]>[调节扬声器音量]。

2 在音量0～7的8级范围内调节扬声器音量，并按下[OK]。

参考

- 可以确认音量的同时调节音量。



8.22 USB存储器的格式

将USB存储器格式化为FAT32。

1 插入USB存储器，选择[设置打印机]＞[显示设置]＞[USB存储器格式化]。

2 按下[OK]即可开始USB存储器的格式化。



注意

- 执行格式化后，USB存储器中的数据将删除。
  请先备份所需数据再进行操作。

8.23 设置IP地址

从[设置IP地址]中选择手动设置、自动获取，手动设置时，设置[IP地址]、[子网掩码]、[默认网关]。

1 从菜单中选择[设置打印机]>[设置IP地址]。

2 选择[手动设置]、[自动获取]中的任意一项。

> **参考**
>
> • 选择[自动获取]时，自动获取后返回待机画面。

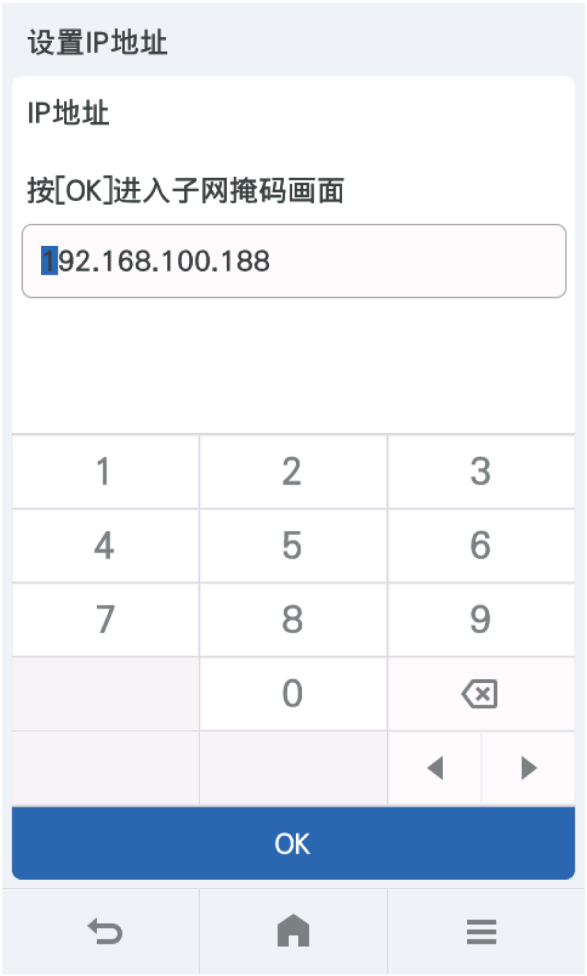


3 选择手动设置时，可通过触摸面板设置数值。

4 按下[OK]后确定值，画面按照[IP地址]、[子网掩码]、[默认网关]的顺序切换。

参考

- 画面为一个示例。





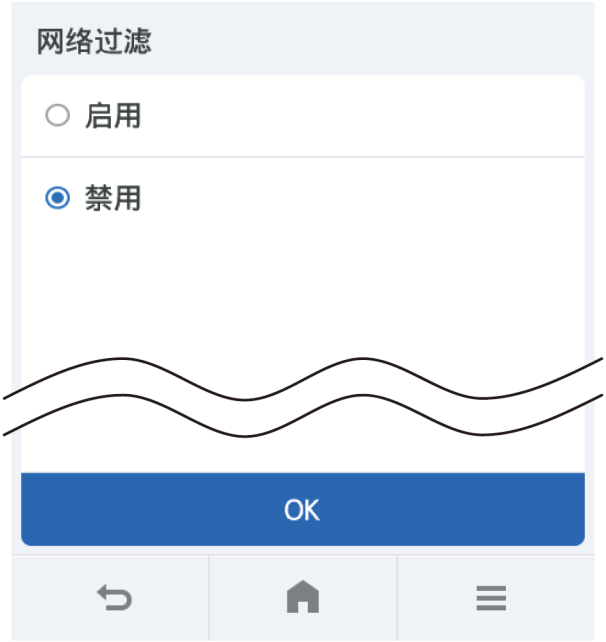


8.24 设置网络过滤

该功能用于提高LAN的安全性。将该功能设置为启用或禁用。设定为[启用]时，仅允许从特定PC访问。标准时设置为[禁用]。

1 从菜单中选择[设置打印机]＞[网络过滤]。

2 选择[启用]、[禁用]中的任意一项，并按下[OK]。



8.25 设置快捷按钮

可设置按下操作面板上快捷按钮1、2时的操作。



1 从菜单中选择[设置打印机]>[快捷按钮设置]。

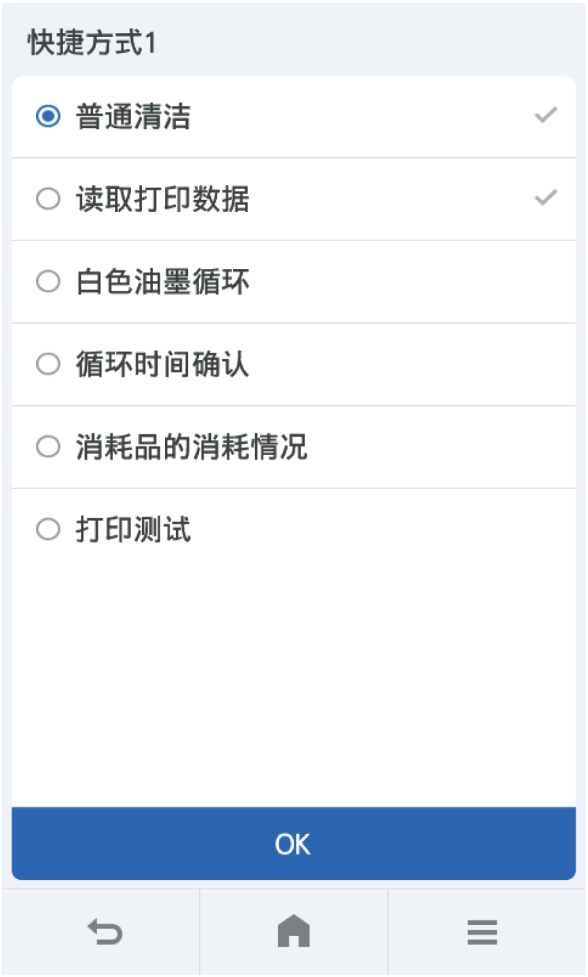
2 选择[快捷方式1]或[快捷方式2]。



3 选择要设置的功能，并按下[OK]。

参考

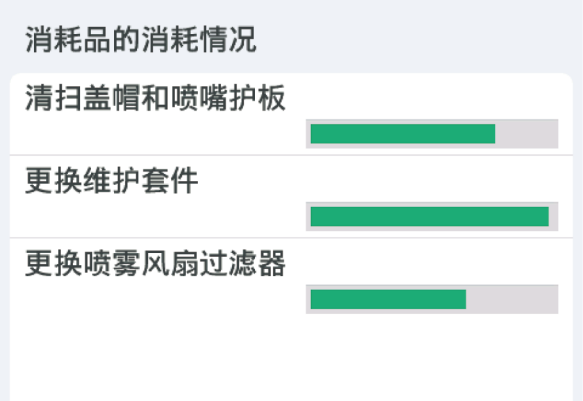
- 选择菜单时，显示当前的设置值。
- 选择[普通清洁]时，切换至普通清洁的打印头选择菜单。
- 选择[读取打印数据]时，切换至读取打印数据的文件选择画面。
- 选择[白色油墨循环]时，开始白色油墨循环。
- 选择[循环时间确认]时，切换至循环时间确认画面。
- 选择[消耗品的消耗情况]时，切换至消耗品的使用情况确认画面。
- 选择[打印测试]时，切换至测试打印的油墨选择画面。



8.26 显示消耗品的使用情况

1 从菜单中选择[显示打印机工作信息]>[消耗品的消耗情况]。

2 显示各消耗品的使用情况。



8.27 显示油墨使用期限

1 从菜单中选择[显示打印机工作信息]>[油墨使用期限]。

2 显示油墨使用期限。



8.28 显示累计打印张数

显示累计的打印张数。

1 从菜单中选择[显示打印机工作信息]>[累计打印张数]。

2 显示累计的打印张数。

参考

- 仅计数打印成功的张数，不包括取消的张数。
- 计数所有包括打印测试等打印动作的张数。
- 画面为一个示例。
- 无法复位累计打印张数的计数。



8.29 墨盒拆卸记录

显示拔出白色墨盒60秒以上时的记录。

可确认是否定期进行搅拌作业等。

1 从菜单中选择[显示打印机工作信息]>[墨盒拆卸记录]。

2 将显示白色墨盒的拆卸记录，可通过滚动查看之前的拆卸记录。



8.30 循环时间确认

可以确认白色油墨循环的执行时间。

1 从菜单中选择[显示打印机工作信息]>[循环时间确认]。

2 显示循环时间。

参考

- 未通过维护工具设置白色油墨循环预约时间时，不显示循环时间。
- 也可从主画面进行确认。



8.31 显示温度湿度信息

显示环境温度和湿度。

1 从菜单中选择[显示打印机工作信息]>[温度和湿度]。

2 显示环境温度和湿度。

参考

- 通过温度显示设置来设置温度显示的单位。
- 画面为一个示例。



8.32 确认通信设置

在[通信设置的确认]中显示[IP地址]、[子网掩码]、[默认网关]、[主机名]、[MAC地址]。

1 从菜单中选择[通信设置的确认]。

2 显示[IP地址]、[子网掩码]、[默认网关]、[主机名]、[MAC地址]。

参考

- 画面为一个示例。



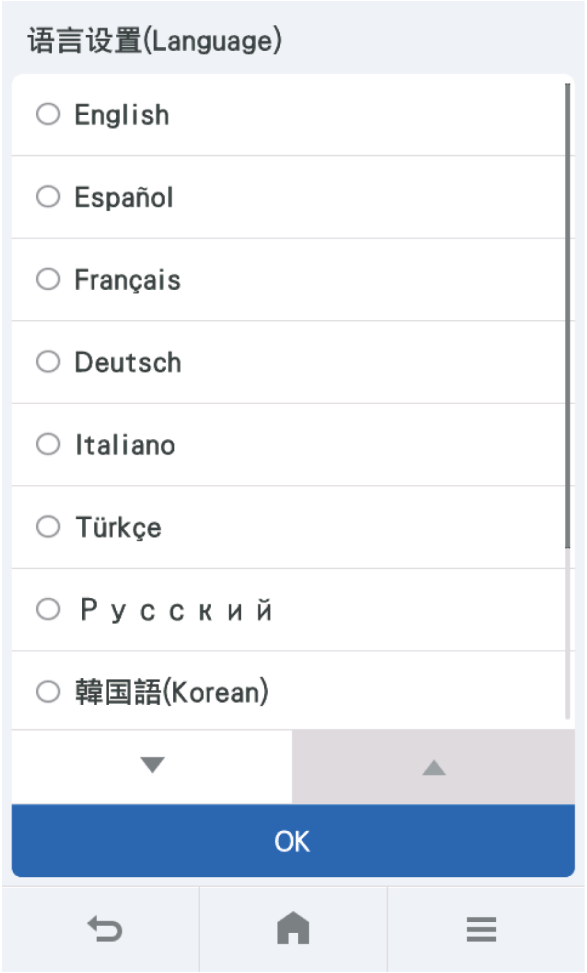
8.33 设置语言

选择液晶面板上显示文字的语言。

1 从菜单中选择[语言设置(Language)]。

2 从[语言设置(Language)]中选择要设置的语言，按下[OK]以确定。

3 根据信息重新接通电源。



8.34 显示版本

显示固件版本信息[固件版本]、[数据信息]、[序列号]、[打印头信息]、[开源许可证]、[专业菜单]。

1 从菜单中选择[版本信息]。

2 选择[固件版本]、[数据信息]、[序列号] 、[打印头信息]、[开源许可证]中的任意一项。



3 显示选择的画面。

参考

- [专业菜单]是服务人员进行调整等时使用的画面。

8.34.1 更新固件

发布新固件时，请更新固件。

> **参考**
>
> • 有关新固件的发布信息，请通过兄弟工业株式会社的主页确认。

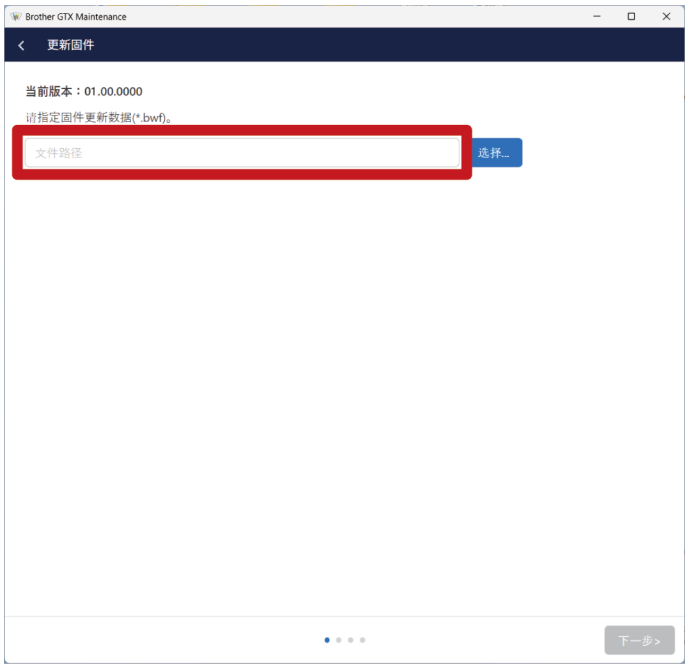
1 从兄弟工业株式会社的主页下载固件的更新数据。

2 从开始菜单中选择"Brother GTX Maintenance Tools"的"GTX Maintenance #"。

> **参考**
>
> • "GTX Maintenance #"中的"#"代表版本号。执行应用程序更新后，版本号会发生变化。

3 选择已启动的"GTX Maintenance"内的"更新固件"。

4 指定固件更新数据(.bwf)。



5 通过USB 2.0线缆或LAN线缆连接PC和打印机，按照画面的步骤更新固件。

Chapter 9
故障排除

作业前请仔细阅读卷首的安全使用注意事项 on page 8。

9.1 发生故障时

参照以下内容解除故障。

无法从PC发送打印数据

原因	解决方法	参照位置
是否选择了不同的打印机？	从打印菜单中确认打印机名称。	–
是否连接了USB或LAN？	请确认USB 2.0线缆或LAN线缆（5e类以上）的连接。	–
是否使用了规格以外的PC或OS？	确认PC的运行环境。	软件 on page 339
是否使用了规格以外的USB 2.0线缆？	使用符合规格的USB 2.0线缆。	其他应准备物品 on page 22
打印机与PC之间是否发生噪音？	先拔出USB 2.0线缆/LAN线缆，5秒后再次连接。如果未解决问题，暂时切断打印机的电源，5秒后重新启动。	–
PC是否正常运行？	请重新启动PC。	–
PC上是否连接了其他USB设备？	取下其他USB设备，重新启动PC后，确认打印机的运行。	–
USB线缆/LAN线缆是否不顺畅？	请使用其他线缆。	–

即使按下打印按钮也无法开始打印

原因	解决方法	参照位置
是否处于打印预约中（按钮快速闪烁）？	进入可打印状态后，即可自动开始打印。请稍等。	–
是否显示错误信息？	排除错误原因，再次进行打印。	错误信息 on page 322
是否进入了菜单画面，或正在从菜单执行维护操作？	请退出菜单。或请等待维护操作结束。	–
是否处于自动打印头清洁期间？	请等待打印头清洁结束。	–
是否处于白色油墨循环期间？	请等待白色油墨循环结束。	–
室温是否符合使用条件？	确认PC运行环境，调整室温。	装置 on page 338
打印机是否未接收数据，或正在接收数据（打印按钮未处于亮起状态）？	请向打印机发送打印数据。或等待打印数据接收完成。	–
打印头温度变高，是否显示信息[彩色打印头温度上升]或[W打印头温度上升]？	可能是打印头的扁平线缆未正确安装，导致打印头温度上升。 切断电源，确认扁平线缆的连接，并等待温度下降。	–

原因	解决方法	参照位置
室温是否符合使用条件？	确认运行环境，调整打印机附近的温度。 T恤打印时和薄膜打印时，可打印的温度不同。请确认要打印的数据是用于T恤打印还是用于薄膜打印。	装置 on page 338 设置低温下限打印模式(DTF) on page 257

未接通打印机电源

原因	解决方法	参照位置
是否连接了电源线？	请确认电源线的连接。	-

打印机启动后发生错误

原因	解决方法	参照位置
是否显示错误信息？	确认错误内容，重新启动打印机。如果未消除错误，请联系购买本机的经销店。	错误信息 on page 322

无法读取USB存储器内的打印数据

原因	解决方法	参照位置
是否正确插入了USB存储器？	请牢固插入USB存储器。	-
文件是否为ARP或AR3文件？	无法打印GT-541/GT-782/GT-3的打印数据。请重新创建打印数据。	-
USB存储器的规格是否符合条件？	请使用容量为2GB～32GB，通过FAT32格式化的媒介。无法使用带密码锁功能等安全功能或大于32GB的USB存储器。	-
USB存储器是否损坏？	请通过PC等确认运行。请尝试其他USB存储器。	-

无法单向打印、双向打印

原因	解决方法	参照位置
打印机驱动程序的设置和打印机的设置是否一致？	打印机的设置优先。仅打印机的设置为[自动]时，打印机驱动程序的值有效。	设置打印方向 on page 254

无法检测油墨袋的油墨用尽

原因	解决方法	参照位置
是否正确安装了油墨袋？	如果油墨袋接触墨盒的壳侧面，可能无法正确检测。请正确安装油墨袋。	更换油墨袋 on page 208
是否搅拌白色油墨后，打开墨盒盖，将油墨袋安装到正确位置？	请打开白色墨盒盖，重新正确卷绕油墨袋。可能导致搅拌时油墨流入卷绕部分，无法正确卷绕。	每天搅拌白色油墨 on page 145

即使更换油墨袋，油墨余量显示中仍显示×

原因	解决方法	参照位置
是否安装了错误颜色的油墨袋？	请将油墨袋安装到正确位置。如果油墨袋内或打印品中有混色，请联系购买本机的经销店。	-

油墨袋剩余量的显示与实际不同

原因	解决方法	参照位置
是否在使用期间更换油墨袋？	如果在剩余大量油墨的使用期间，从打印机拔出一次油墨袋，然后，安装其他油墨袋，或再次安装原来使用的油墨袋，则显示可能与实际的余量不同。直接使用，余量减少一定程序后，会显示正常的余量。	-

9.2 解决打印质量问题

参照以下内容解除故障。

打印颜色淡

原因	解决方法	参照位置
图像编辑应用程序的设置是否合适，或图像是否处于CMYK模式？	请编辑图像。	使用其他应用程序 on page 86
打印条件是否合适，或图像数据饱和度是否不足？	在[画质设置]中调整合适的饱和度和对比度。	设置画质 on page 118
墨盒内是否有油墨？	请更换新油墨袋。	更换油墨袋 on page 208
喷嘴是否喷墨？	请从菜单中执行[打印头清洁]。 未改善时，请按照参照位置的步骤进行。	如何修复不喷墨喷嘴 on page 300
是否执行了更换打印头后的初始设定？	请执行更换打印头后的初始设定。	更换打印头后的初始设定 on page 72
[低温打印模式设置]是否为[禁用]？	请将[低温打印模式设置]变更为[高画质（默认）]。	设置低温打印模式 on page 258

打印品上发现横纹（条纹）

原因	解决方法	参照位置
喷嘴是否喷墨？	请从菜单中执行[打印头清洁]。 未改善时，请按照参照位置的步骤进行。	如何修复不喷墨喷嘴 on page 300
是否在高吸水性的打印介质上打印？	将打印头的打印方向设置为[总是单向]。 另外，请结合彩色的复合路径打印。	设置打印方向 on page 254 设置是否使用复合路径打印 on page 114
压板的高度是否过低？	按照打印品将压板高度调整到合适高度再使用。 可通过压板高度调整杆调节高度。作为标准，从障碍物传感器检测到的界限高度调节到下降1层后的高度，并确认障碍物传感器检测不到。	安装打印品 on page 178
喷出时间是否合适？	请重新调整喷出时间。更换打印头、更换压板后，或变更压板高度后，设置值可能不合适。	调整喷出时间 on page 74
压板进给是否合适？	请调整压板进给。更换打印头、更换压板后，设置值可能不合适。	调整压板进给 on page 75
是否在打印数据的[白色高速打印]为ON时创建？	请取消勾选白色高速打印，并创建打印数据。	设置白色油墨 on page 109
是否处于低温？	请变更擦拭频率的设置。	设置擦拭频率 on page 264
[低温打印模式设置]是否为[禁用]？	请将[低温打印模式设置]变更为[高画质（默认）]。 如果仍未改善时，请变更为[最高画质]。	设置低温打印模式 on page 258

原因	解决方法	参照位置
[高温打印模式设置]是否为[禁用]?	请将[高温打印模式设置]变更为[高画质（默认）]。	设置高温打印模式 on page 259

有渗色（通过[仅彩色油墨]打印时）

原因	解决方法	参照位置
相对打印介质而言油墨量是否过多?	打印油墨量确认渗色，并选择[油墨量：]的最佳设置值。	调整油墨量 on page 136

有渗色（通过[彩色＋白色油墨]打印时）

原因	解决方法	参照位置
[白色油墨设置：]的[高光：]的设置值是否过大?	打印高光检查图案并确认渗色，选择[高光：]的最佳设置值。	打印高光检查图案/遮光检查图案 on page 137 设置白色油墨 on page 109
	选中[白色/彩色个别打印]或[彩色的复合路径打印]的复选框后，彩色油墨附着到白色油墨上的时间延长，因此变的难以渗色。想要不下调高光而消除渗色时，请进行尝试。	设置白色油墨 on page 115 设置是否使用复合路径打印 on page 114
[设置白色油墨]中的[减轻渗透]是否取消选中?	请选中[设置白色油墨]中的[减轻渗透]。	设置白色油墨 on page 115
[低温下限打印模式设置(DTF)]是否为[禁用]?	请将室内温度调整至15℃以上。 室内温度难以调整时，请将[低温下限打印模式设置(DTF)]变更为[高画质]或[最高画质（默认）]。	设置低温下限打印模式(DTF) on page 257
[低温打印模式设置]是否为[禁用]?	请将室内温度调整至19℃以上。 室内温度难以调整时，请将[低温打印模式设置]变更为[高画质（默认）]或[最高画质]。	设置低温打印模式 on page 258

无打印数据的位置附着有油墨（墨渍、横纹等）

原因	解决方法	参照位置
是否从刮板或打印头盖帽溢出的废墨将打印头周围弄脏?	清扫打印头周围和抽吸盖帽。 然后，请更换新刮板。	清扫喷嘴护板、抽吸盖帽 on page 216 更换刮板 on page 223
喷嘴面是否附着有线头?	请清扫喷嘴护板。	清扫喷嘴护板、抽吸盖帽 on page 216
字车板是否脏污?	请清扫字车板。	清扫字车板 on page 244
打印头是否与T恤摩擦?	抻平T恤表面，根据需要调节压板的高度。	安装打印品 on page 178
冲洗用吸收材料是否脏污?	请更换新冲洗用吸收材料。	更换冲洗用吸收材料 on page 231

原因	解决方法	参照位置
压板贴纸是否脏污？	关于压板贴纸更换，请咨询经销店。	-
固定打印头的字车上附着的油墨是否滴落？	清扫字车板，清除附着的油墨。	清扫字车板 on page 244

图像边缘模糊、文字或直线有重影、颗粒感严重

原因	解决方法	参照位置
压板的高度是否过低？	按照打印品将压板高度调整到合适高度再使用。 可通过压板高度调整杆调节高度。作为标准，从障碍物传感器检测到的界限高度调节到下降1层后的高度，并确认障碍物传感器检测不到。	调整压板高度 on page 167
喷出时间是否合适？	请重新调整喷出时间。更换打印头、更换压板后，或变更压板高度后，设置值可能不合适。	调整喷出时间 on page 74
压板固定杆、旋钮是否松动？	请重新紧固压板固定杆、旋钮。	调整压板高度 on page 167
是否在打印机设置画面上放大了图像？	如果在打印机设置画面上放大分辨率低的图像，则打印时可能发生图像模糊，有棱角现象。在图像编辑应用程序上放大图案数据，确认图像的清晰度。	-

逐渐不能打印淡色

原因	解决方法	参照位置
气温比较高，非常干燥，喷嘴面是否容易干燥？	请增加冲洗频率。或者，增加冲洗量。	设置冲洗间隔时间 on page 265 设置冲洗量 on page 266

白色不均匀

原因	解决方法	参照位置
预处理剂的涂抹是否不均匀？	请按照推荐的涂抹量均匀涂抹预处理剂。	涂抹预处理剂 on page 156
是否存在因预处理剂导致的预处理辊轮硬度变化或变形？（使用预处理辊轮时）	使用预处理辊轮后，请将其密封在塑料袋等中以避免干燥，并垂直保管在平坦的场所。 或者，超过2周不使用时，请用流水清洗干净，放在阴凉处晾干。	-
预处理剂定影后是否附着水分？	请避免在预处理剂定影后附着水分。	定影预处理剂 on page 163
预处理辊轮表面是否附着绒毛、线头、灰尘等？（使用预处理辊轮时）	请将预处理辊轮表面清理干净。	涂抹预处理剂 on page 156
稀释预处理剂后是否已搅拌？	请充分搅拌预处理剂。	稀释预处理剂 on page 154
[低温打印模式设置]是否为[禁用]？	请将[低温打印模式设置]变更为[高画质（默认）]。	设置低温打印模式 on page 258

原因	解决方法	参照位置
预处理剂的定影是否不充分？	请确认热转印的实际温度和定影时的压力等。 始终预先通过热源加热热转印的下台板（放置介质的部位）也可能会解决。	定影预处理剂 on page 163

白度不足

原因	解决方法	参照位置
预处理剂的涂抹量是否不足？	请按正确的涂抹量涂抹预处理剂。	涂抹预处理剂 on page 156
预处理剂的定影是否不充分？	请确认热转印的实际温度和定影时的压力等。	定影预处理剂 on page 163
喷嘴是否喷墨？	请从菜单中执行[打印头清洁]。 未改善时，请按照参照位置的步骤进行。	如何修复不喷墨喷嘴 on page 300
白色油墨循环是否不充分？	请从菜单中执行[维护]＞[白色油墨循环]。 如果仍未恢复，请通过菜单中的[维护]＞[排气清洁]选择指定的白色油墨，执行流路内的排气清洁。 [白色油墨循环]之后，执行[排气清洁]操作，相当于GTXpro的[白色恢复]功能。	-
白色油墨搅拌是否不充分？	白色油墨在油墨袋底部沉积时，进行摇晃直至充分搅拌，次数不限于100次。 另外，油墨余量为15厘米左右时，请打开盖，稍微松开一些油墨袋的卷绕部分，并在此状态下摇晃。	-
[低温打印模式设置]是否为[禁用]？	请将[低温打印模式设置]变更为[高画质（默认）]。	设置低温打印模式 on page 258
预处理剂的稀释比例是否错误？	请正确稀释预处理剂。	稀释预处理剂 on page 154
[白色油墨设置：]的[高光：]的设置值是否过小？	打印高光检查图案并确认渗色，选择[高光：]的最佳设置值。	打印高光检查图案/遮光检查图案 on page 137 设置白色油墨 on page 109

光泽鲜亮

原因	解决方法	参照位置
油墨定影用离型纸是否经过了特氟隆加工？	为了降低光泽，油墨定影时，请使用硅加工的离型纸。	-

绒毛明显

原因	解决方法	参照位置
是否碰触过打印前的打印介质（T恤）？	将压板上打印介质（T恤）整理平坦等，如果打印前过度触摸介质，可能容易使绒毛明显。预处理定影后，请尽量不要触摸表面。	-

原因	解决方法	参照位置
从预处理剂定影到打印的时间是否过长？	如果将进行预处理剂定影后的打印介质（T恤）放置不管，则介质吸潮，容易起绒毛。预处理定影后，请尽快打印。	-
预处理剂定影时，热转印的上台板是否脏污？	如果上台板脏污，热转印完成时，可能损坏打印介质（T恤）表面，起绒毛。请用布等清扫热转印的上台板。 如果仍未改善，预处理剂定影时使用离型纸，可能会解决。	-
油墨定影时是否干燥不均匀？	油墨定影时，在热转印的下台板（放置介质的部位）和打印介质（T恤）之间放入硅泡沫，可能会解决。	-

通过[彩色＋白色油墨]打印时，底材的白色油墨溢出

原因	解决方法	参照位置
[对齐白色和彩色的位置]是否错位？	底材的厚度变化，压板的高度变化时，白色油墨和彩色油墨的打印位置可能会错位。按照实际打印的底材调整压板的高度后，将白色和彩色的位置对齐。	对齐白色和彩色的位置 on page 76
底材沾湿后是否容易伸缩？	白色油墨沾湿底材后发生拉伸，可能会导致白色油墨和彩色油墨的打印位置错位。通过增加[白色油墨的削减范围：]，底材的白色油墨不易溢出。	设置白色油墨 on page 115

油墨定影后，打印面出现裂纹

原因	解决方法	参照位置
是否在油墨定影前弯折了打印面？	油墨定影结束前，尽量不要接触打印面。	-

打印机本体左侧面下部有油墨脏污

原因	解决方法	参照位置
维护模块的废液管是否脱落？	请联系购买本机的经销店。	-
废液管堵塞，废液是否倒流？	请抻直废液管的弯折，去除堵塞。	-

清洗液从清洗液罐泄漏

原因	解决方法	参照位置
打印机本体的安装是否倾斜？	请水平放置打印机本体。 如果未改善，请联系购买本机的经销店。	设置打印机 on page 36

打印时间变长

原因	解决方法	参照位置
薄膜打印时，是否在温度不足19℃的环境下打印？	请将室内温度调整至19℃以上。难以调整时，请将[低温打印模式设置]变更为[禁用]。 室内温度不足15℃时，请将[低温下限打印模式设置(DTF)]也变更为[禁用]。	设置低温打印模式 on page 258 设置低温下限打印模式(DTF) on page 257
T恤打印时，是否在气温不足15℃的环境下打印？	请将室内温度调整至15℃以上。 难以调整时，请将[低温打印模式设置]变更为[禁用]。	设置低温打印模式 on page 258
是否在高温低湿的环境下打印？	请将室内温度降低至30℃以下。 请将室内湿度升高至35%以上。 难以调整时，请将[高温打印模式设置]设置为[禁用]。	设置高温打印模式 on page 259
擦拭频率是否设置为[较多]？	请将擦拭频率变更为[标准]。	-

薄膜转印后，T恤出现泛白现象。

如下图所示，转印后经过一定时间，打印部位出现泛白。



原因	解决方法	参照位置
粉末的定影温度是否过低？	请将粉末的定影温度设置为160℃。	定影粉末 on page 206
粉末的定影时间是否过短？	请将粉末的定影时间设置为300秒。	定影粉末 on page 206
薄膜转印的油墨定影温度是否过低？	请将薄膜转印的油墨定影温度设置为150℃。	转印至打印品 on page 207
薄膜转印的油墨定影时间是否过短？	请将薄膜转印的油墨定影时间设置为20秒+再次转印20秒。	转印至打印品 on page 207

9.2.1 如何修复不喷墨喷嘴

喷嘴不喷墨时请进行以下确认。

确认事项	说明	措施	参照
抽吸盖帽的唇部是否脏污？	如果抽吸盖帽的唇部脏污，则无法与打印头紧密贴合，可能导致无法抽吸油墨。	清扫抽吸盖帽	清扫喷嘴护板、抽吸盖帽 on page 216
喷嘴护板部分是否有油墨积存？	如果喷嘴护板和喷嘴之间脏污，则抽吸盖帽无法与打印头紧密贴合，可能导致无法抽吸油墨。	清扫喷嘴护板	清扫喷嘴护板、抽吸盖帽 on page 216
喷嘴面周围是否有油墨堆积？	如果喷嘴面周围脏污，则无法擦拭干净喷嘴面，可能导致不喷墨。另外，可能导致喷嘴和抽吸盖帽的密封性变差，无法抽吸油墨。	清扫喷嘴面周围	清扫喷嘴面周围 on page 303
刮板是否脏污？	如果刮板清洗槽中没有足够的刮板清洗液，则可能导致刮板脏污无法擦拭干净喷嘴面。	导入刮板清洗液	从菜单中选择[维护]＞[操作刮板清洗槽]＞[添加刮板清洗液]
刮板清洗液是否脏污？	如果刮板清洗液脏污，刮板未清洗干净，则可能导致无法擦拭干净喷嘴面。	更换刮板清洗液	从菜单中选择[维护]＞[操作刮板清洗槽]＞[刮板清洗液的初始导入]
刮板是否有损伤或变形？	如果刮板损伤或变形，则可能导致无法擦拭干净喷嘴面。	更换刮板	更换刮板 on page 223
是否正确安装了冲洗用吸收材料？	如果冲洗用吸收材料未浮起且未正确安装，则喷嘴面与冲洗用吸收材料接触，可能导致无法喷墨。	安装冲洗用吸收材料	更换冲洗用吸收材料 on page 231
冲洗用吸收材料上是否堆积有油墨？	如果冲洗用吸收材料上堆积有油墨，则堆积的油墨与喷嘴面接触，可能导致不喷墨。	更换冲洗用吸收材料	更换冲洗用吸收材料 on page 231
废液管是否从中间弯折？	如果废液管弯折，则因废液无法流出，导致打印头清洁时油墨无法抽吸。	确认废液管	确认、处理废墨 on page 143
废液管的一端是否到达废油墨罐的底部？	如果废液管一端接液，废液将无法顺畅流动，导致打印头清洁时油墨无法抽吸。	确认废液管	确认、处理废墨 on page 143
打印头与管是否正确连接？	如果打印头与管接合部位松动，则打印头清洁时，空气会混入打印头内，可能导致不喷墨。	确认打印头与管的接合部位	更换打印头 on page 309
管内是否填满油墨？	如果管内进入大量空气，则空气会混入打印头内，可能导致不喷墨。	排出管内油墨中的空气	通过菜单中的[维护]＞[排气清洁]选择相应流路
油墨袋是否正确安装至墨盒？	如果油墨袋未正确安装，则墨盒可能导致卷绕不充分，无法向打印头充分供给油墨。	安装油墨袋	更换油墨袋 on page 208

对以上相应项目采取措施后，执行打印头清洁，确认不喷墨喷嘴恢复喷墨。如果未恢复，则按照步骤1～5恢复不喷墨喷嘴。

步骤1：打印喷嘴检查图案

1 打印喷嘴检查图案（第1次）。打印喷嘴检查图案（确认打印头） on page 238

2 确认打印喷嘴检查图案（第1次）的效果，执行以下作业。打印喷嘴检查图案（确认打印头） on page 238

参考

- 即使白色侧打印效果的线条较浅时，由于在同一位置有多个喷嘴喷出白色油墨，因此油墨量较大，单个喷嘴不喷墨的不良影响不大。有浅线条的状态下，也可以正常打印。

有无不喷墨喷嘴	执行事项
无不喷墨喷嘴	打印喷嘴检查图案时不存在不喷墨，但如果打印后多个喷嘴发生不喷墨的情况，请联系经销店。
有不喷墨喷嘴	请执行步骤2。

步骤2：执行打印头清洁

1 执行普通清洁。打印头清洁 on page 241

2 打印喷嘴检查图案（第2次）。

3 确认打印喷嘴检查图案（第2次）的效果，执行以下作业。

有无不喷墨喷嘴	执行事项
无不喷墨喷嘴	结束
10个以下不喷墨喷嘴时	再次执行普通清洁。然后，请执行(4)。
10个以上不喷墨喷嘴时	执行强力清洁。然后，请执行(4)。
不喷墨喷嘴超过一半时	重新导入油墨。重新导入油墨 on page 318 然后，请执行(4)。

4 打印喷嘴检查图案（第3次）。

5 确认打印喷嘴检查图案（第3次）的效果，执行以下作业。

有无不喷墨喷嘴	执行事项
无不喷墨喷嘴	结束
有不喷墨喷嘴	请执行步骤3。

步骤3：确认喷嘴不喷墨

1 比较打印喷嘴检查图案（第1～3次）的不喷墨喷嘴位置，执行以下作业。

比较不喷墨的喷嘴位置	执行事项
总是相同的喷嘴不喷墨	连续执行3次超级清洁→打印喷嘴检查图案。
不同的喷嘴不喷墨	放置30分钟，连续执行3次普通清洁→打印喷嘴检查图案。

2 确认打印喷嘴检查图案的效果，执行以下作业。

有无不喷墨喷嘴	执行事项
无不喷墨喷嘴	结束
有不喷墨喷嘴	请执行步骤4。

步骤4：清扫喷嘴面

1 清扫打印头的喷嘴面。清扫打印头喷嘴 on page 306

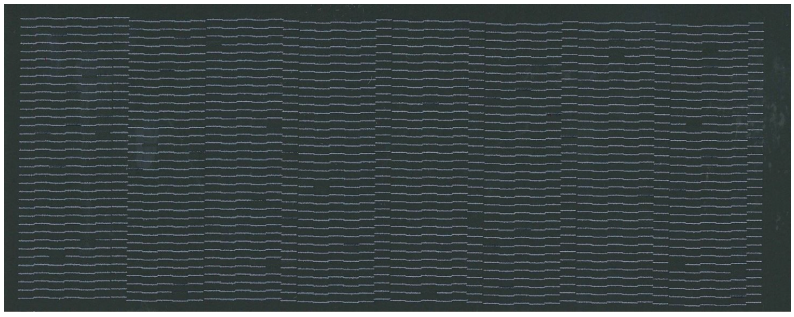
2 打印喷嘴检查图案。

3 确认打印喷嘴检查图案的效果，执行以下作业。

有无不喷墨喷嘴	执行事项
无不喷墨喷嘴	结束
有不喷墨喷嘴	请执行步骤5。

重要

- 即使白色侧喷嘴有些喷嘴不喷墨，由于在同一位置有多个喷嘴喷出白色油墨，因此油墨量较大，单个喷嘴不喷墨的不良影响不大。即使发生下述(a)所示不喷墨的状态，如下述(b)所示也可以正常打印。
- 清扫喷嘴面时存在损伤喷嘴面的风险，因此应避免不必要的清扫，仅在尝试其他手段无效后作为最终手段执行。

(a)	(b)
	

步骤5：更换打印头

1 执行打印头的更换。更换打印头 on page 309

9.2.2 清扫喷嘴面周围

1 准备随附零件清洁棒R、清洗杯、手套以及清洗液。

重要

- 开始清扫时，请使用新清洁棒R。
- 请勿用手触摸清洁棒R的顶端。否则，皮脂附着在打印头喷嘴上，可能导致异常。

2 从菜单中选择[维护]＞[清洁与更换维护零件]＞[清扫喷嘴护板和盖帽]。

重要

- 操作面板或警告画面上显示其他错误或信息时，请按照信息解决问题后进行清扫。
- 为了防止打印头的油墨变干，请在15分钟内结束作业。
- 超过15分钟时，关闭本体罩盖，然后再次选择[清扫喷嘴护板和盖帽]，重新开始作业。执行防止油墨变干的打印头清洁。

参考

- 按下[OK]后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

3 打开本体罩盖。

4 在清洗杯(a)中注入适量的清洗液(b)。

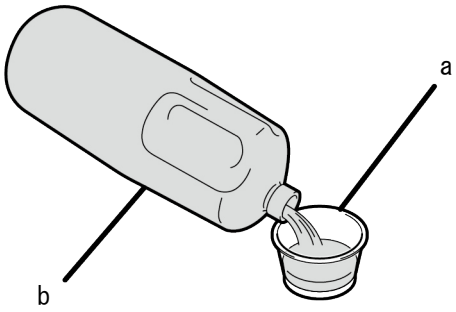
5 用清洁棒R(c)蘸取清洗液。

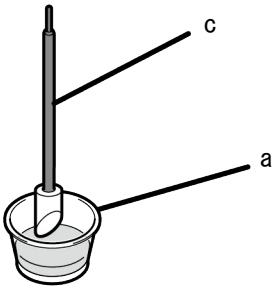
重要

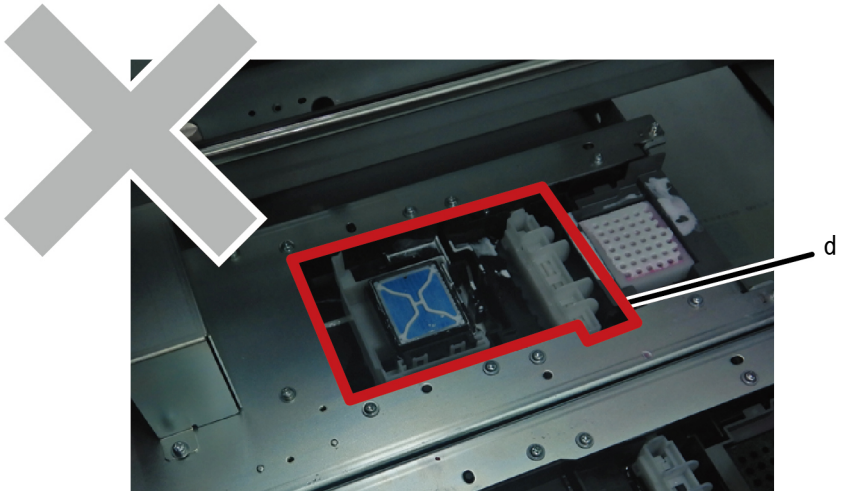
- 彩色打印头用和白色打印头用时，更换清洁棒R进行作业。
- 其他液体（水等）可能损坏打印头，因此请勿使用。
- 请勿将清洗杯中的清洗液倒回清洗液瓶内。
- 请勿使清洗液流入维护模块内(d)。

备注

- 请佩戴随附的手套进行作业。





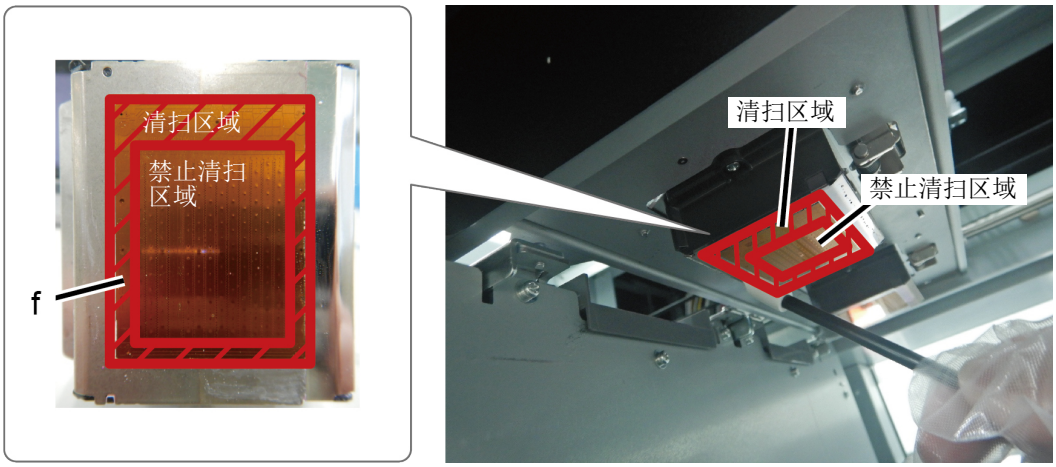


6 使用清洁棒R，清扫打印头的喷嘴面周围(f)。

请用手将字车移至易于清扫的位置。

重要

- 请勿让清洁棒R碰触喷嘴面（禁止清扫区域）。
- 扔掉使用后的清洁棒R，以免再次使用。



7 关闭本体罩盖，按下[OK]。

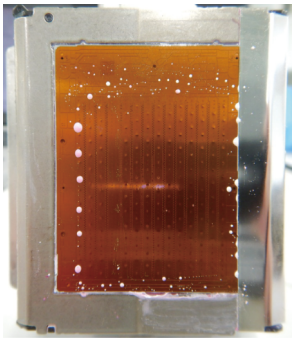
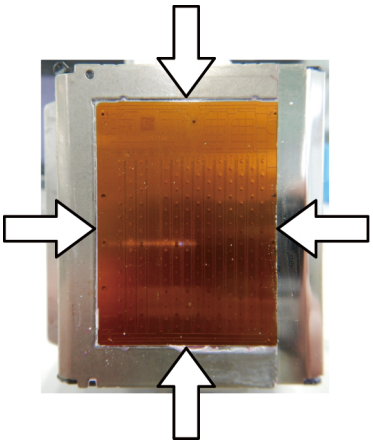
备注

- 请依照法令规定处理清扫产生的废弃物。

参考

- 执行防止油墨变干的打印头清洁。
- 清洗杯可重复使用，请用纯净水冲洗干净，充分干燥，并妥善保管以防止灰尘等进入。

清扫状态

清扫前	清扫后
	

9.2.3 清扫打印头喷嘴

即使执行打印头清洁，也无法改善不喷墨情况时，请清扫打印头喷嘴。

重要

- 清扫喷嘴护板后，请清扫打印头喷嘴。清扫喷嘴护板、抽吸盖帽 on page 216

1 准备随附零件清洁棒R、清洗杯、手套以及清洗液。

重要

- 开始清扫时，请使用新清洁棒R。
- 请勿用手触摸清洁棒R的顶端。否则，皮脂附着在打印头喷嘴上，可能导致异常。

2 从菜单中选择[维护]＞[清洁与更换维护零件]＞[清扫喷嘴护板和盖帽]。

重要

- 操作面板或警告画面上显示其他错误或信息时，请按照信息解决问题后进行清扫。
- 为了防止打印头的油墨变干，请在15分钟内结束作业。
- 超过15分钟时，关闭本体罩盖，然后再次选择[清扫喷嘴护板和盖帽]，重新开始作业。执行防止油墨变干的打印头清洁。

参考

- 按下[OK]后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

3 打开本体罩盖。

4 在清洗杯(a)中注入适量的清洗液(b)。

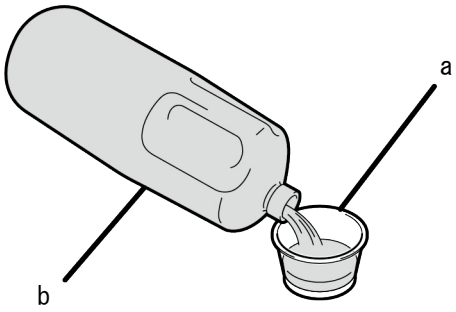
5 用清洁棒R(c)蘸取清洗液。

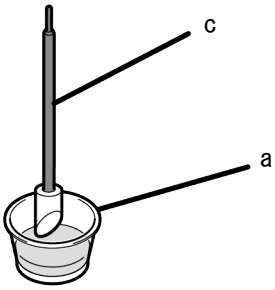
重要

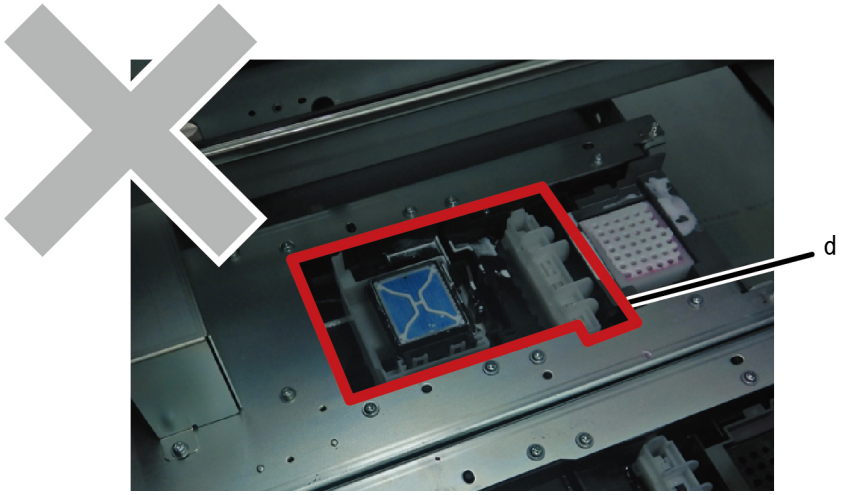
- 彩色打印头用和白色打印头用时，更换清洁棒R进行作业。
- 其他液体（水等）可能损坏打印头，因此请勿使用。
- 请勿将清洗杯中的清洗液倒回清洗液瓶内。
- 请勿使清洗液流入维护模块内(d)。

备注

- 请佩戴随附的手套进行作业。





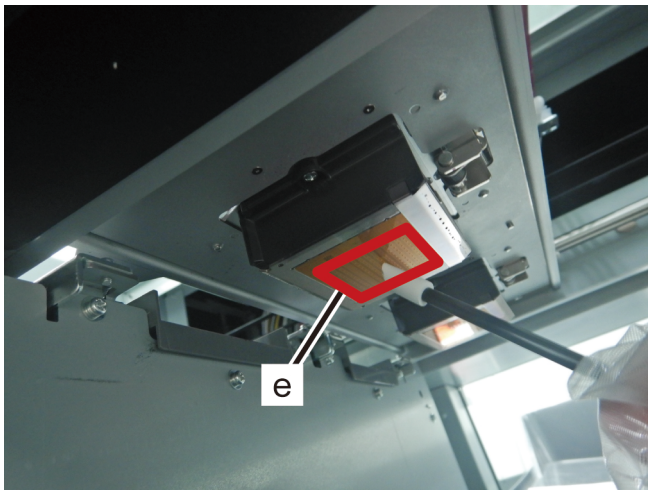


6 使用清洁棒R，清扫打印头的喷嘴面(e)。

请用手将字车移至易于清扫的位置。

重要

- 请勿让清洁棒R的角部碰触喷嘴面。
- 请勿用力摩擦喷嘴面。
- 扔掉使用后的清洁棒R，以免再次使用。



7 关闭本体罩盖，按下[OK]。

备注

- 请依照法令规定处理清扫产生的废弃物。

参考

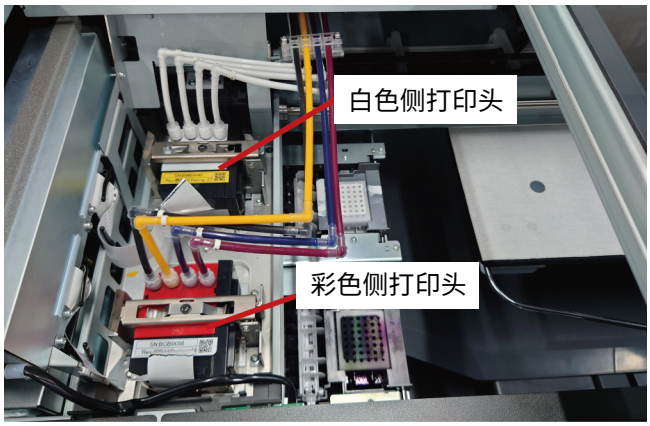
- 执行防止油墨变干的打印头清洁。
- 由于清洗杯会再次使用，请用干净的清洗液冲洗后保管。

9.2.4 更换打印头

即使清扫打印头喷嘴，也无法改善不喷墨情况时，请更换打印头。

参考

- 记载了白色侧打印头的更换步骤。彩色侧也采用相同的步骤。
- 彩色侧打印头和白色侧打印头不同。
  请确认打印头罩盖的颜色（彩色侧：红色，白色侧：白色）并更换。



- 更换打印头后必须导入油墨。油墨量少时，请准备新油墨袋。

1 从菜单中通过[维护]>[更换打印头]选择相应打印头，并根据画面指示按下[OK]。

参考

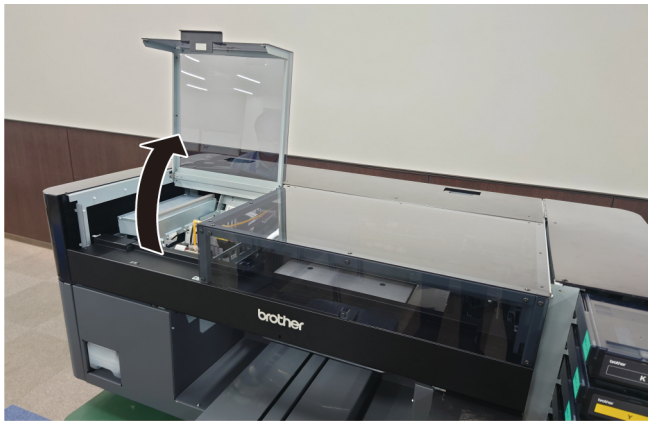
- 按下[OK]后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

2 按照信息，切断电源。

重要

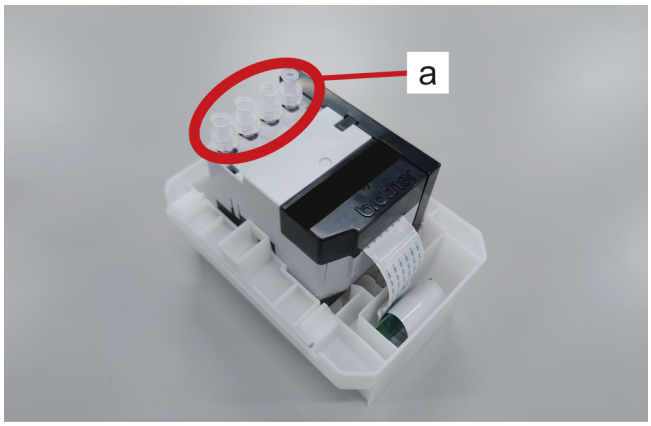
- 即使打开本体罩盖，电源也不会自动切断。请务必在切断电源后再进行更换作业。
- 为了防止打印头的油墨变干，请在15分钟内结束更换作业。

3 打开本体罩盖。



4 拆下新打印头的上壳。

5 拆下新打印头上的塞（4处）(a)。



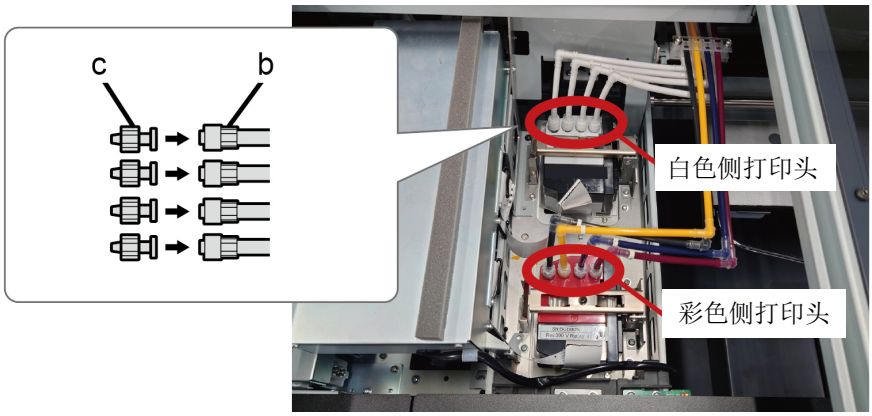
6 使用从新打印头上拆下的塞（4处）(c)堵住管，以防止从要更换的打印头上拔出管(b)时油墨滴落。

重要

- 请注意从管中滴落的油墨。如果油墨滴落，请擦拭滴落的油墨。
- 注意请勿与非更换对象的打印头的管弄错。

备注

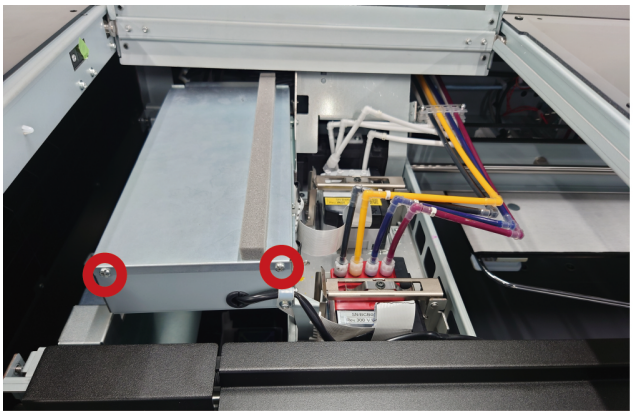
- 请佩戴随附的手套进行作业。

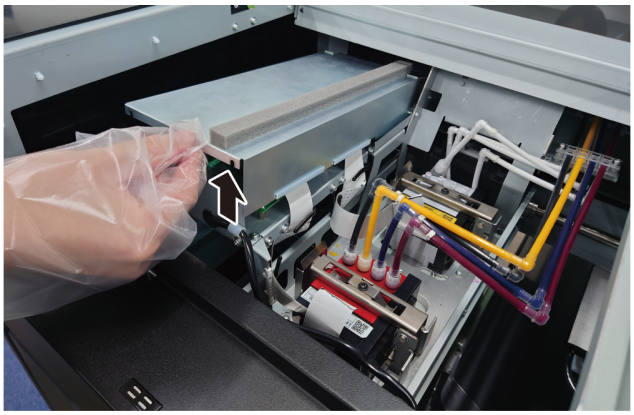


7 松开固定字车电路板罩盖的螺钉（2处），将罩盖向上抬起后，向前拉出即可取下。

重要

- 请注意切勿过度松开螺钉使其脱落。

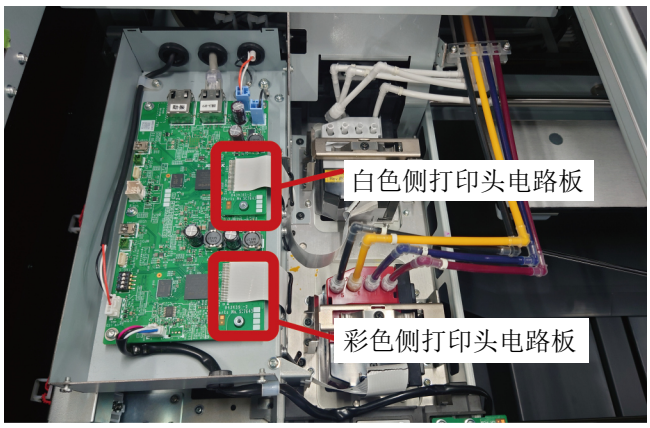




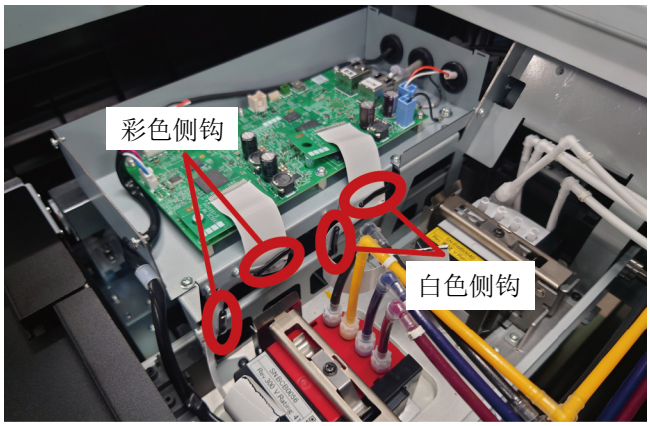
8 拆下要更换打印头的打印头电路板。

⚠ 注意

- 注意不要碰触其他电路板。



9 脱开钩（2处），并拆下扁平线缆。



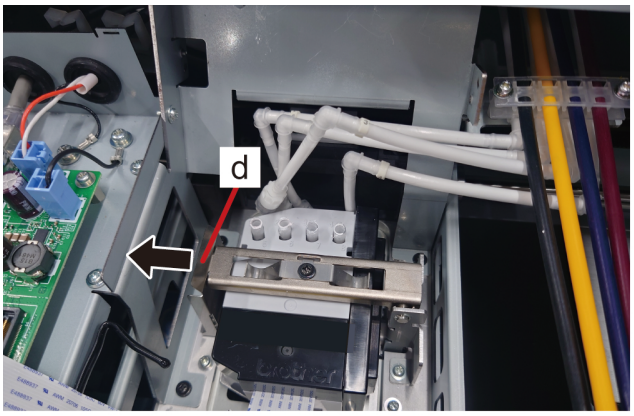
10 解开打印头的锁扣，拆下打印头。

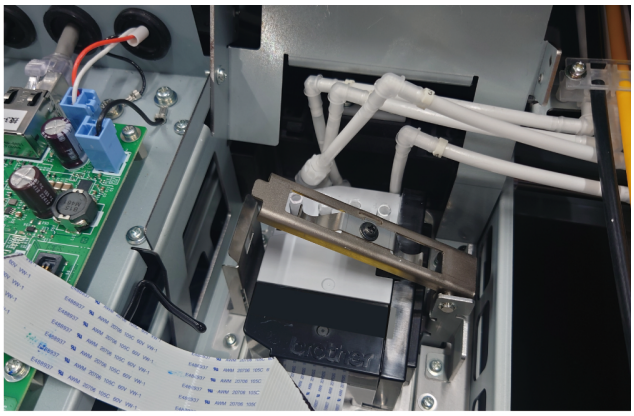
重要

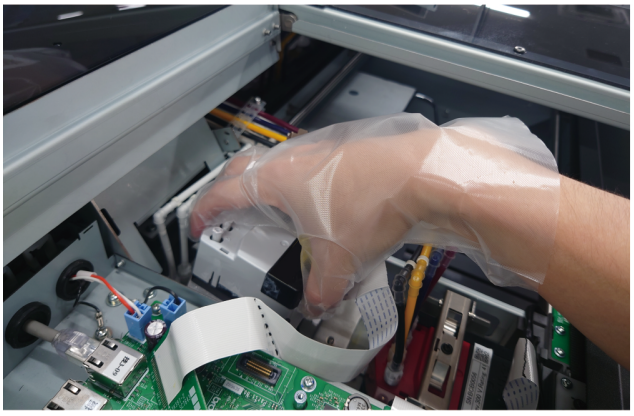
- 注意，拆下打印头时，不要将油墨滴落到字车板上。如果油墨滴落，请擦拭滴落的油墨。

参考

- 沿箭头方向按压板(d)即可解开锁扣。







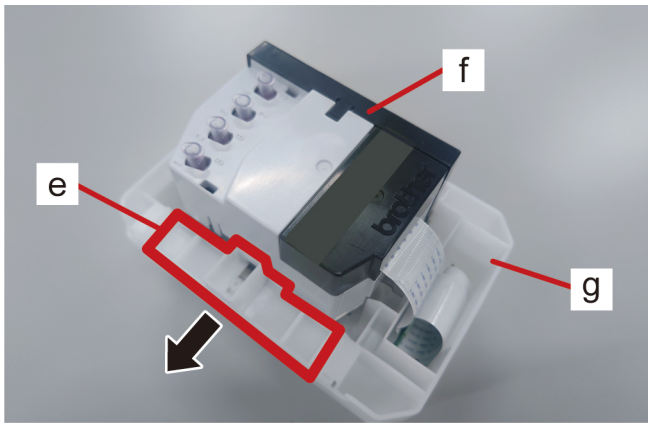
11 向前拉壳的锁扣部位(e)以解除锁定，从壳(g)上拆下新打印头(f)。

重要

- 注意，拆下打印头时，切勿触摸打印头下面的喷嘴面。否则可能导致打印不良。

参考

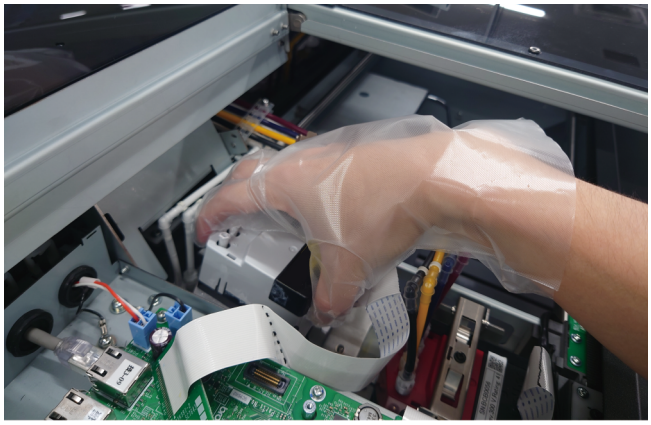
- 解除锁扣部位的锁定时，有时可能会因其过于紧固而难以拆下。过于紧固时，请用双手拆下。



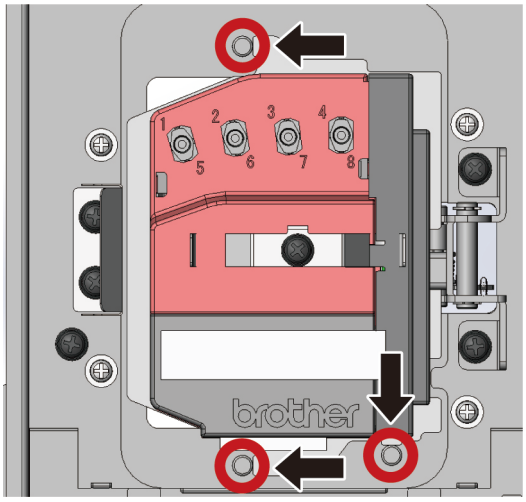
12 将新打印头安装至字车。

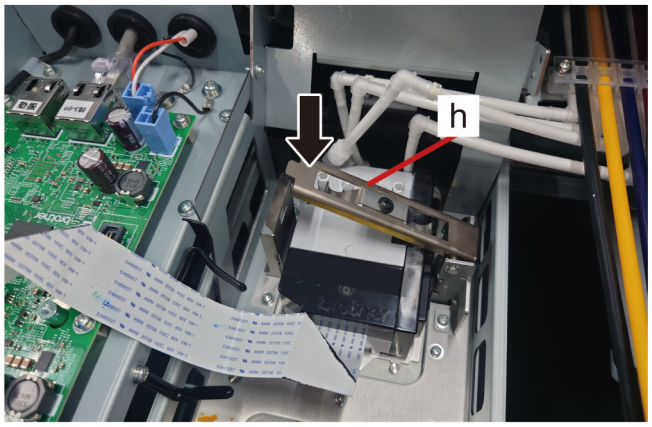
重要

- 注意不要移动字车。
- 插入时，注意避免打印头喷嘴表面触碰到钣金等。
- 注意避免将管卷入。
- 注意避免打印头的金属板和字车之间夹住扁平线缆。
- 注意避免打印头的金属板和字车之间夹住异物。
- 注意避免打印头的金属板卡入定位部位。
- 注意避免打印头处于从字车翘起的状态。
- 注意避免碰到其他打印头的锁扣以防其松开。

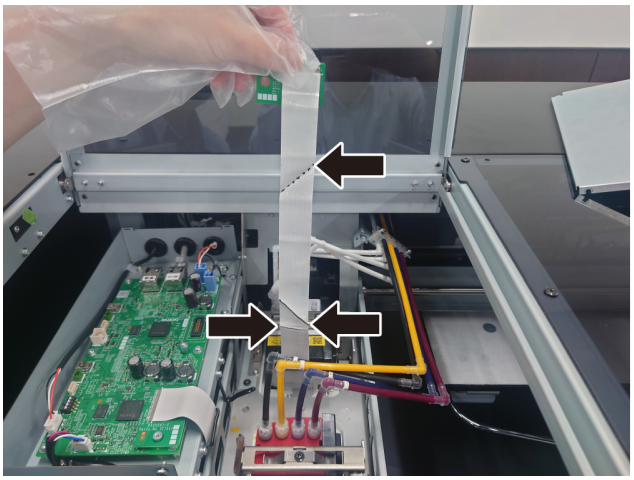


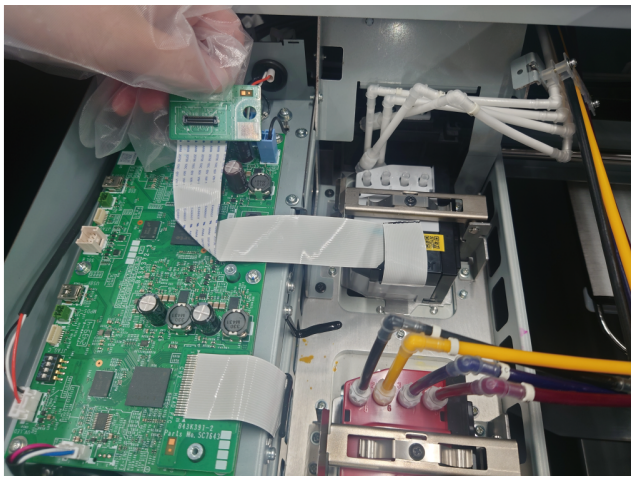
13 沿箭头方向移动新打印头，使其接触定位销（3处），然后压入锁定杆(h)完成锁定。





14 按照扁平线缆上的折线标记（虚线：谷折，实线：山折）压出折痕。

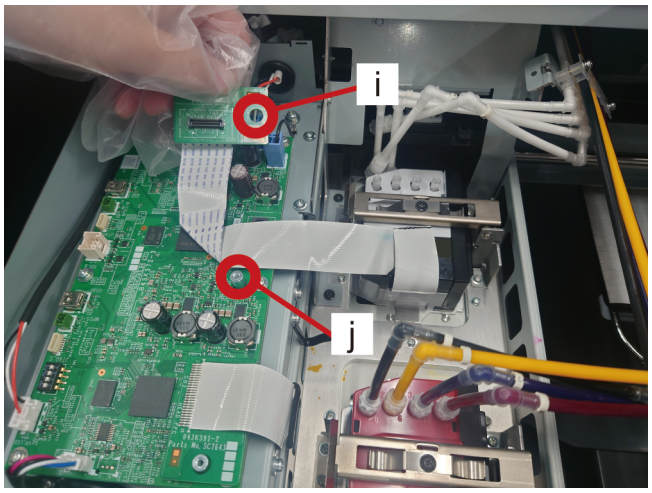




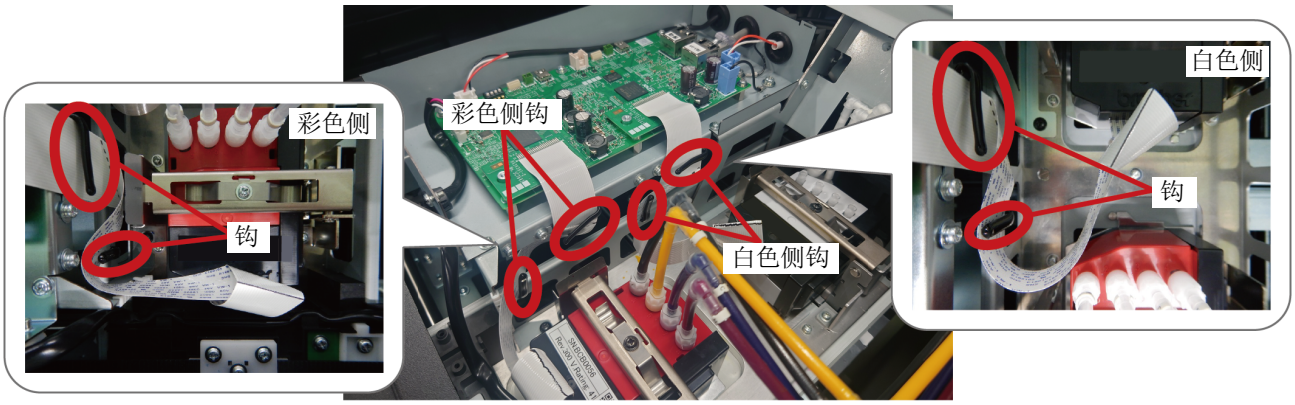
15 将打印头电路板的孔(i)与字车电路板上的定位销(j)对齐并连接。

重要

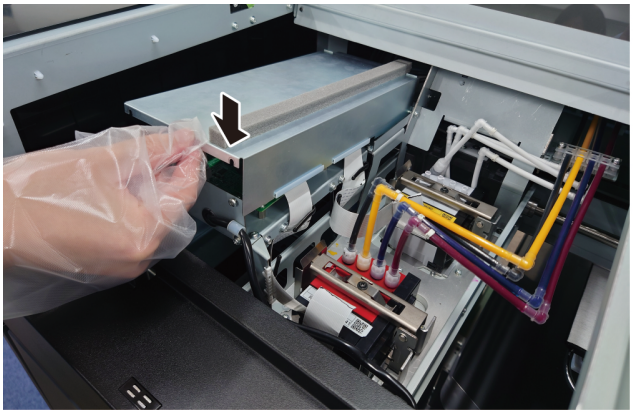
- 连接后，请确认打印头电路板是否倾斜。

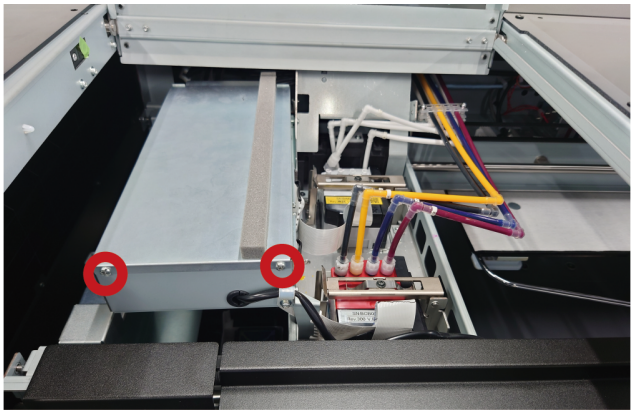


16 将扁平线缆卡入字车上的钩（2处）中。



17 装回字车电路板的罩盖，拧紧螺钉（2处）。

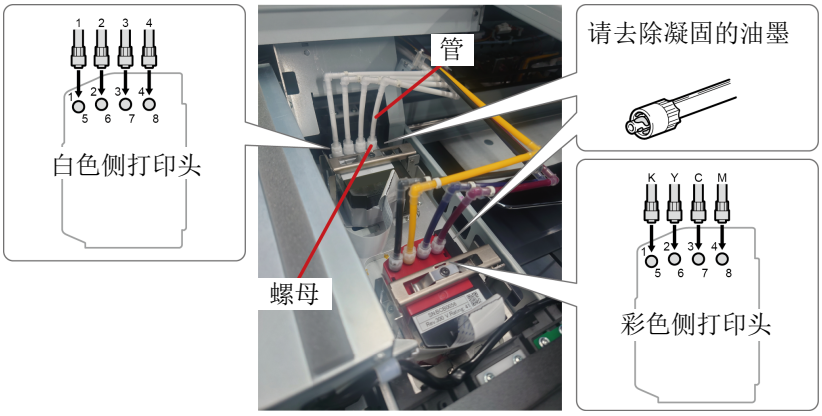




18 从管上拆下塞（4处），将管连接至新打印头。

重要

- 请确认打印头的刻印和管的编号，连接时请勿弄错位置。如果错误连接，循环时可能导致油墨从盖帽处泄漏。



19 旋转螺母直至完全紧固，将管固定至打印头。

20 关闭本体罩盖，接通电源。

21 从菜单中通过[维护]>[打印头更换后导入油墨]选择相应打印头，并按照画面的指示按下[OK]。

更换打印头后执行导入油墨。

参考

- 结束后将返回待机画面。
- 其他打印头也按照相同的步骤执行更换。
- 如果油墨袋余量较少，则更换打印头后无法开始导入油墨。请准备新油墨袋，按照画面显示更换油墨袋后，重新开始。
- 结束后将返回待机画面。

22 请调整字车速度。

调整字车速度 on page 237

23 请打印喷嘴检查图案。

打印喷嘴检查图案（确认打印头） on page 238

24 请执行更换打印头后的初始设定。

更换打印头后的初始设定 on page 72

25 请调整打印头的喷出时间。

调整喷出时间 on page 74

26 请调整压板进给。

调整压板进给 on page 75

27 请对齐白色和彩色打印头的位置。

对齐白色和彩色的位置 on page 76

参考

- 在彩色油墨模式下，无需对齐白色和彩色打印头的位置。

9.2.5 重新导入油墨

打印头或管内混入空气，无法改善不喷墨现象时，重新导入油墨。

1 从菜单中选择[维护]＞[初始导入油墨]。

2 从[彩色]、[白色]、[所有打印头]中选择。



3 根据画面的注意内容操作面板。

执行初始油墨导入。

参考

- 到操作结束的标准时间，[白色]时需要20分钟，[彩色]时需要15分钟，但由于受温度环境及打印机状态的影响，该时间会有偏差。结束后返回待机画面。

9.3 专用菜单

与故障排查相关的部分功能搭载在"专用菜单"中。仅在有经销店指示时才可使用此菜单。

"专用菜单"受密码保护。选择菜单后，请输入以下密码。

密码：promenu

专用菜单列表

"专用菜单"包括以下功能。关于各功能的详细内容，请参照各自的项目。

菜单
清洗盖帽
打印机运输准备
详细版本信息

9.3.1 清洗盖帽

在所选盖帽内注满清洗液。

请在有经销店的指示时使用。

1 从专用菜单中选择[清洗盖帽]。

2 选择需要注满清洗液的盖帽，并按下[OK]。

重要

- 如果彩色侧在盖帽内注满清洗液的状态下放置，可能导致混色。请注意。

9.3.2 打印机运输准备

移动并运输打印机时，请联系Brother经销店。

9.3.3 详细版本信息

显示面板电路板的硬件、BIOS的版本等。

通常无需使用此菜单。

打印机的操作面板或液晶显示器发生异常时，服务负责人可能要求确认详细版本信息。此时，请将本菜单显示的内容告知服务负责人。

9.4 获取日志文件

打印机发生异常时，服务负责人可能要求获取日志文件。

请将打印机的日志数据保存到文件。

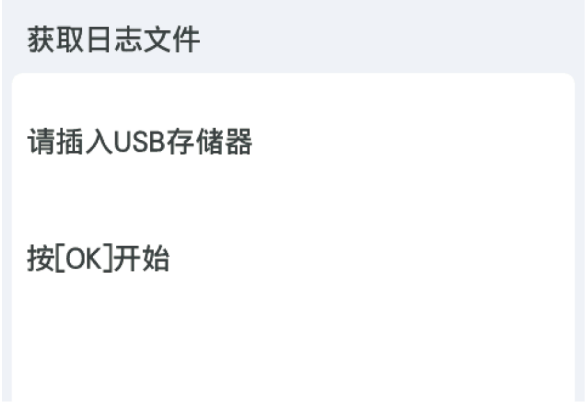
参考

- 创建自动识别打印机的文件名（扩展名.log）。

通过USB存储器取出日志文件

1 将USB存储器插入USB存储器插口。

2 从菜单中选择[获取日志文件]。



3 打印按钮的闪烁消失，并发出砰声后日志数据写入完成。

重要

- 打印按钮闪烁期间，请勿从打印机上拔出USB存储器。否则可能导致USB存储器损坏，无法读取内部数据。

4 请取出USB存储器中保存的日志文件，并发送至服务负责人。

通过连接USB/LAN取出日志文件

1 从开始菜单中选择"Brother GTX Maintenance Tools"的"GTX Maintenance #"。

> **参考**
>
> • "GTX Maintenance #"中的"#"代表版本号。执行应用程序更新后，版本号会发生变化。

2 选择已启动的"GTX Maintenance"内的[获取日志]。



3 按照画面上显示指示执行操作。

Chapter 10
错误信息

错误信息

GTX 300错误信息列表。在液晶面板上显示错误信息。

根据解决方法采取措施。

错误代码	面板信息	说明	解决方法
0001	[I failed in initialization. Turn OFF and ON]	接通电源时，主电路板和面板电路板未能建立通信连接 （与语言设定无关，均以英语显示）	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
0011	[发生错误]	接通电源时，主电路板和字车电路板的彩色打印头用硬件未能建立通信连接	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
0013	[发生错误]	接通电源时，主电路板和字车电路板的白色打印头用硬件未能建立通信连接	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
0021	[发生错误]	接通电源时，主电路板和油墨供给电路板未能建立通信连接	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
0022	[发生错误]	接通电源时，主电路板和维护电路板未能建立通信连接	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
0042	[发生错误]	接通电源时，主电路板内部未能进行通信	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
0043	[发生错误]	接通电源时，主电路板内部未能进行通信	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
0111	[发生错误]	工作期间，主电路板和字车电路板（彩色打印头部）之间发生通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
0113	[发生错误]	工作期间，主电路板和字车电路板（白色打印头部）之间发生通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
0121	[发生错误]	工作期间，主电路板和油墨供给电路板之间发生通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
0122	[发生错误]	工作期间，主电路板和维护电路板之间发生通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。

错误代码	面板信息	说明	解决方法
0141	[发生错误]	工作期间，主电路板和面板电路板之间发生通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
0142	[发生错误]	工作期间，主电路板内部未能进行通信	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
0143	[发生错误]	工作期间，主电路板内部未能进行通信	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
1000	[清洗液剩余少，请补充]	清洗液即将用完	请向清洗液罐中补充清洗液。
1001	[清洗液已用完，请补充]	清洗液已用完	请向清洗液罐中补充清洗液。
1031	[彩色打印头温度上升]	彩色打印头的温度上升	请等待温度下降。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。
1033	[W打印头温度上升]	白色打印头的温度上升	请等待温度下降。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。
1060	[气温过低]	气温远低于打印保证范围	请升高室内温度。
1061	[气温过高]	气温远高于打印保证范围	请降低室内温度。
1064	[湿度过低]	湿度远低于打印保证范围	请升高室内湿度。
1065	[湿度过高]	湿度远高于打印保证范围	请降低室内湿度。 打印机内部零件可能会产生凝露。
1070	[电池的更换时间]	主电路板电池的更换时间	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
1080	[RTC未设置]	未设置内部时钟	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
1085	[RTC未设置]	未设置内部时钟	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
1090	[清扫喷嘴护板/盖帽]	需要清扫喷嘴护板和盖帽	[清扫喷嘴护板和盖帽]选择菜单，进行清扫。
1091	[清扫喷嘴护板/盖帽]	需要清扫喷嘴护板和盖帽	[清扫喷嘴护板和盖帽]选择菜单，进行清扫。
1202	[请拔出白色墨盒进行搅拌]	为了防止白色油墨沉淀，需要搅拌油墨袋	拔出白色墨盒，充分搅拌各墨盒中的白色油墨。
1300	[更换盖帽垫片/盖帽泡沫]	需要更换盖帽垫片和盖帽泡沫	[更换维护套件]选择菜单，更换维护套件中包含的对应零件。

错误代码	面板信息	说明	解决方法
1301	[更换盖帽垫片/盖帽泡沫]	需要更换盖帽垫片和盖帽泡沫	[更换维护套件]选择菜单，更换维护套件中包含的对应零件。
1340	[更换刮板]	需要更换刮板	[更换维护套件]选择菜单，更换维护套件中包含的对应零件。
1341	[更换刮板]	需要更换刮板	[更换维护套件]选择菜单，更换维护套件中包含的对应零件。
1401	[更换过滤器后未导入油墨]	已更换黑色油墨的过滤器，需要导入油墨	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
1402	[更换过滤器后未导入油墨]	已更换黄色油墨的过滤器，需要导入油墨	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
1403	[更换过滤器后未导入油墨]	已更换青色油墨的过滤器，需要导入油墨	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
1404	[更换过滤器后未导入油墨]	已更换红色油墨的过滤器，需要导入油墨	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
1405	[更换过滤器后未导入油墨]	已更换W1的过滤器，需要导入油墨	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
1406	[更换过滤器后未导入油墨]	已更换W2的过滤器，需要导入油墨	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
1407	[更换过滤器后未导入油墨]	已更换W3的过滤器，需要导入油墨	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
1408	[更换过滤器后未导入油墨]	已更换W4的过滤器，需要导入油墨	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
1500	[更换喷雾风扇过滤器]	需要更换喷雾风扇过滤器	[更换喷雾风扇过滤器]请选择菜单，更换零件。 请更换左右两侧的风扇。
1600	[更换冲洗用吸收材料]	需要更换冲洗用吸收材料	[更换维护套件]选择菜单，更换维护套件中包含的对应零件。
1601	[更换冲洗用吸收材料]	需要更换冲洗用吸收材料	[更换维护套件]选择菜单，更换维护套件中包含的对应零件。
1801	[更换打印头后未导入油墨（彩色）]	更换了彩色打印头，因此，需要执行更换打印头后导入油墨	[打印头更换后导入油墨]请选择菜单，执行彩色打印头导入油墨。
1803	[更换打印头后未导入油墨（白色）]	更换了白色打印头，因此，需要执行更换打印头后导入油墨	[打印头更换后导入油墨]请选择菜单，执行白色打印头导入油墨。
1901	[请导入初始油墨]	未导入初始油墨	[初始导入油墨]请选择菜单，导入初始油墨。
1902	[请初始导入(KYCM)]	未执行彩色打印头的初始油墨导入	[初始导入油墨]请选择菜单，执行彩色的初始油墨导入。
1903	[请初始导入(W)]	未执行白色打印头的初始油墨导入	[初始导入油墨]请选择菜单，执行白色的初始油墨导入。

错误代码	面板信息	说明	解决方法
1922	[到达5万张技术维护检查时间， 请联系服务人员]	5万张定期维护检查需要的时间	请记录显示的信息内容并联系购买本机的经销店。
1924	[到达10万张技术维护检查时间， 请联系服务人员]	10万张定期维护检查需要的时间	请记录显示的信息内容并联系购买本机的经销店。
1925	[到达15万张技术维护检查时间， 请联系服务人员]	15万张定期维护检查需要的时间	请记录显示的信息内容并联系购买本机的经销店。
1926	[到达20万张技术维护检查时间， 请联系服务人员]	20万张定期维护检查需要的时间	请记录显示的信息内容并联系购买本机的经销店。
2000	[无墨盒　黑色]	无黑色墨盒	请插入黑色墨盒。
2001	[无墨盒　红色]	无红色墨盒	请插入红色墨盒。
2002	[无墨盒　青色]	无青色墨盒	请插入青色墨盒。
2003	[无墨盒　黄色]	无黄色墨盒	请插入黄色墨盒。
2004	[无墨盒　白色]	无白色墨盒	请插入白色墨盒。
2020	[油墨用尽　黑色]	黑色油墨余量耗尽	请更换黑色油墨。
2021	[油墨用尽　红色]	红色油墨余量耗尽	请更换红色油墨。
2022	[油墨用尽　青色]	青色油墨余量耗尽	请更换青色油墨。
2023	[油墨用尽　黄色]	黄色油墨余量耗尽	请更换黄色油墨。
2024	[油墨用尽　白色]	白色油墨余量耗尽	请更换白色油墨。
2030	[IC芯片异常 黑色]	无法正确识别黑色油墨袋	请确认墨盒位置是否插错、油墨袋的颜色是否装错。 请确认墨盒是否插入到底，牢固装入打印机。 请确认油墨袋是否正确安装到墨盒上。 请确认油墨袋内侧的金属触点部位是否被油墨等弄脏。
2031	[IC芯片异常 红色]	无法正确识别红色油墨袋	请确认墨盒位置是否插错、油墨袋的颜色是否装错。 请确认墨盒是否插入到底，牢固装入打印机。 请确认油墨袋是否正确安装到墨盒上。 请确认油墨袋内侧的金属触点部位是否被油墨等弄脏。

错误代码	面板信息	说明	解决方法
2032	[IC芯片异常 青色]	无法正确识别青色油墨袋	请确认墨盒位置是否插错、油墨袋的颜色是否装错。 请确认墨盒是否插入到底，牢固装入打印机。 请确认油墨袋是否正确安装到墨盒上。 请确认油墨袋内侧的金属触点部位是否被油墨等弄脏。
2033	[IC芯片异常 黄色]	无法正确识别黄色油墨袋	请确认墨盒位置是否插错、油墨袋的颜色是否装错。 请确认墨盒是否插入到底，牢固装入打印机。 请确认油墨袋是否正确安装到墨盒上。 请确认油墨袋内侧的金属触点部位是否被油墨等弄脏。
2034	[IC芯片异常 白色]	无法正确识别白色油墨袋	请确认墨盒位置是否插错、油墨袋的颜色是否装错。 请确认墨盒是否插入到底，牢固装入打印机。 请确认油墨袋是否正确安装到墨盒上。 请确认油墨袋内侧的金属触点部位是否被油墨等弄脏。
2050	[气温过低]	气温远低于运行保证范围	请升高室内温度。 在T恤上打印(DTG)时和在薄膜上打印(DTF)时，可打印的温度环境不同。
2051	[气温过高]	气温远高于运行保证范围	请降低室内温度。 在T恤上打印(DTG)时和在薄膜上打印(DTF)时，可打印的温度环境不同。
2070	[压板上有障碍物]	障碍物传感器检测压板或打印介质上的障碍物	请确认压板上是否有障碍物。 请将T恤表面整理平整，避免产生褶皱。 请确认压板高度与打印介质厚度是否匹配。
2071	[打印期间检测到障碍物]	打印中途，障碍物传感器检测压板或打印介质上的障碍物	请进行测试打印，并确认打印头喷墨有无异常。 喷墨存在异常时，请立即进行打印头清洁等，使其恢复。
2072	[压板过低， 请进行调整]	打印开始时检测到压板高度过低	介质的打印面和打印头之间的间隙过大。 请提高压板高度并进行调节。
2100	[没有USB存储器]	未插入USB存储器	请重新插入USB存储器请将USB存储器牢固插入到底。 插入USB存储器后等待数秒，再进行面板操作。 如果未解决，请确认USB存储器的格式类型。 USB存储器为消耗品，如果老化或受到冲击，可能无法正常工作。
2101	[可用容量不足]	USB存储器的可用容量不足，无法写入	请在PC上确认USB存储器的可用容量。 请插入有足够可用容量的USB存储器。

错误代码	面板信息	说明	解决方法
2102	[没有USB存储器]	无法识别USB存储器	请重新插入USB存储器请将USB存储器牢固插入到底。 插入USB存储器后等待数秒，再进行面板操作。 如果未解决，请确认USB存储器的格式类型。 USB存储器为消耗品，如果老化或受到冲击，可能无法正常工作。
2105	[没有文件]	USB存储器内无对象文件	请将USB存储器连接至PC并确认其中内容。
2110	[没有任何接收记录]	接通电源后没有任何接收记录	请按下[OK]解除错误。
2120	[自动删除打印数据已启用]	自动删除打印数据设置为启用，因此无法使用接收记录菜单	请按下[OK]解除错误。 使用接收记录时，请将自动删除打印数据模式设置为禁用。
2240	[油墨使用期限到期 黑色]	油墨使用期限到期 黑色	油墨袋的使用期限到期。 因使用到期的油墨而发生异常时，即使本产品在保修期内，也可能需要支付维修费用。
2241	[油墨使用期限到期 红色]	油墨使用期限到期 红色	油墨袋的使用期限到期。 因使用到期的油墨而发生异常时，即使本产品在保修期内，也可能需要支付维修费用。
2242	[油墨使用期限到期 青色]	油墨使用期限到期 青色	油墨袋的使用期限到期。 因使用到期的油墨而发生异常时，即使本产品在保修期内，也可能需要支付维修费用。
2243	[油墨使用期限到期 黄色]	油墨使用期限到期 黄色	油墨袋的使用期限到期。 因使用到期的油墨而发生异常时，即使本产品在保修期内，也可能需要支付维修费用。
2244	[油墨使用期限到期 白色]	油墨使用期限到期 白色	油墨袋的使用期限到期。 因使用到期的油墨而发生异常时，即使本产品在保修期内，也可能需要支付维修费用。
2250	[油墨使用期限即将到期 黑色]	油墨使用期限即将到期 黑色	油墨袋的使用期限即将到期。
2251	[油墨使用期限即将到期 红色]	油墨使用期限即将到期 红色	油墨袋的使用期限即将到期。
2252	[油墨使用期限即将到期 青色]	油墨使用期限即将到期 青色	油墨袋的使用期限即将到期。
2253	[油墨使用期限即将到期 黄色]	油墨使用期限即将到期 黄色	油墨袋的使用期限即将到期。
2254	[油墨使用期限即将到期 白色]	油墨使用期限即将到期 白色	油墨袋的使用期限即将到期。
2300	[特殊作业模式]	服务人员作业中	即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
2347	[前罩盖打开]	本体罩盖打开	请关闭本体罩盖。

错误代码	面板信息	说明	解决方法
3000	[与PC通信错误]	来自PC的数据接收已中断	确认PC与打印机的连接，重新发送打印数据。不能顺利进行时，请重新启动PC和打印机。 "接收数据期间拔下线缆时"、"接收数据期间在PC上进行了取消操作时"或"发送打印数据期间退出应用程序时"也可能发生。
3001	[与PC通信错误]	向PC发送的数据已中断	确认PC与打印机的连接，重新发送打印数据。不能顺利进行时，请重新启动PC和打印机。 "接收数据期间拔下线缆时"、"接收数据期间在PC上进行了取消操作时"或"发送打印数据期间退出应用程序时"也可能发生。
3002	[PC数据错误]	从PC接收到了异常数据	请将PC打印机驱动程序与本体固件均更新为最新版本。 确认PC与打印机的连接，重新发送打印数据。不能顺利进行时，请重新启动PC和打印机。
3003	[PC数据错误]	从PC接收到了不支持的数据	请将PC打印机驱动程序与本体固件均更新为最新版本。
3004	[PC数据错误]	PC与打印机间的通信错误	请将PC打印机驱动程序与本体固件均更新为最新版本。 确认PC与打印机的连接，重新进行作业。如果未解决，请重新启动PC和打印机。
3005	[PC数据错误]	PC与打印机间的通信错误	请将PC打印机驱动程序与本体固件均更新为最新版本。 确认PC与打印机的连接，重新进行作业。如果未解决，请重新启动PC和打印机。
3010	[PC数据错误]	PC与打印机间的通信错误	确认PC与打印机的连接，重新进行作业。如果未解决，请重新启动PC和打印机。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。
3013	[PC数据错误]	PC与打印机间的通信错误	确认PC与打印机的连接，重新进行作业。如果未解决，请重新启动PC和打印机。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。
3014	[PC数据错误]	PC与打印机间的通信错误	确认PC与打印机的连接，重新进行作业。如果未解决，请重新启动PC和打印机。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。
3015	[无法继续接收]	打印期间PC发送了多个打印数据	请确认打印期间，是否未从PC发送大量的打印数据。
3400	[PC数据错误]	从PC接收到了异常数据	请重启PC和打印机并再次进行操作。 请确认创建打印数据时使用的打印机驱动程序与打印机本体的机型及版本是否匹配。 请再次重新创建打印数据。

错误代码	面板信息	说明	解决方法
3401	[PC数据错误]	从PC接收到了异常数据	请重启PC和打印机并再次进行操作。 请确认创建打印数据时使用的打印机驱动程序与打印机本体的机型及版本是否匹配。 请再次重新创建打印数据。
3402	[PC数据错误]	从PC接收到了异常数据	请重启PC和打印机并再次进行操作。 请确认创建打印数据时使用的打印机驱动程序与打印机本体的机型及版本是否匹配。 请再次重新创建打印数据。
3407	[打印数据为空]	从PC接收到不包括图像的打印数据	通过"GTX300 File Viewer"确认打印数据文件。 例如，通过Photoshop的打印预览功能等，确认应用程序的打印范围和纸张规格。
3408	[不支持数据（超出容量）]	从PC接收到了异常数据	请确认创建打印数据时使用的打印机驱动程序与打印机本体的机型及版本是否匹配。 请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
3410	[PC数据错误]	从PC接收到了异常数据	通过"GTX300 File Viewer"确认打印数据文件。 确认PC与打印机的连接，重新进行作业。 请重新启动PC和打印机。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。
3411	[PC数据错误]	从PC接收到了异常数据	通过"GTX300 File Viewer"确认打印数据文件。 确认PC与打印机的连接，重新进行作业。 请重新启动PC和打印机。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。
3412	[PC数据错误]	从PC接收到了异常数据	通过"GTX300 File Viewer"确认打印数据文件。 确认PC与打印机的连接，重新进行作业。 请重新启动PC和打印机。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。
4100	[USB存储器访问错误]	无法访问USB存储器内的文件	请确认USB存储器中的内容。 请先拔出USB存储器，确保将其完全插入到底后，再重新操作。 如果未解决，请重新启动打印机，尝试重新操作。 请使用其他USB存储器进行确认。
4101	[USB存储器访问错误]	无法在USB存储器内创建文件	请确认USB存储器中的内容。 请先拔出USB存储器，确保将其完全插入到底后，再重新操作。 如果未解决，请重新启动打印机，尝试重新操作。 请使用其他USB存储器进行确认。

错误代码	面板信息	说明	解决方法
4103	[USB存储器访问错误]	无法访问USB存储器内的文件	请确认USB存储器中的内容。 请先拔出USB存储器，确保将其完全插入到底后，再重新操作。 如果未解决，请重新启动打印机，尝试重新操作。 请使用其他USB存储器进行确认。
4104	[USB存储器访问错误]	无法读取USB存储器内的文件	请确认USB存储器中的内容。 请先拔出USB存储器，确保将其完全插入到底后，再重新操作。 如果未解决，请重新启动打印机，尝试重新操作。 请使用其他USB存储器进行确认。
4105	[USB存储器访问错误]	无法在USB存储器中写入文件	请确认USB存储器中的内容。 请先拔出USB存储器，确保将其完全插入到底后，再重新操作。 如果未解决，请重新启动打印机，尝试重新操作。 请使用其他USB存储器进行确认。
4106	[格式不正确]	无法访问USB存储器内的文件	请确认USB存储器中的内容。 请先拔出USB存储器，确保将其完全插入到底后，再重新操作。 如果未解决，请重新启动打印机，尝试重新操作。 请使用其他USB存储器进行确认。
4108	[USB存储器访问错误]	无法读取USB存储器内的文件	请确认USB存储器中的内容。 请先拔出USB存储器，确保将其完全插入到底后，再重新操作。 如果未解决，请重新启动打印机，尝试重新操作。 请使用其他USB存储器进行确认。
4200	[发生错误]	检测到用于在液晶显示器中显示的数据异常	中断固件更新后，显示该错误时，重新从头开始执行更新作业。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。
4201	[发生错误]	检测到用于在液晶显示器中显示的数据异常	中断固件更新后，显示该错误时，重新从头开始执行更新作业。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。
4202	[发生错误]	检测到用于在液晶显示器中显示的数据异常	中断固件更新后，显示该错误时，重新从头开始执行更新作业。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。
4400	[测试打印数据错误]	检测到内部存储的测试打印数据异常	中断固件更新后，显示该错误时，重新从头开始执行更新作业。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。

错误代码	面板信息	说明	解决方法
4401	[测试打印数据错误]	检测到内部存储的测试打印数据异常	中断固件更新后，显示该错误时，重新从头开始执行更新作业。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。
4402	[测试打印数据错误]	检测到内部存储的测试打印数据异常	中断固件更新后，显示该错误时，重新从头开始执行更新作业。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。
4500	[发生错误]	网络设置失败	请按下[OK]解除错误。 请向网络管理员确认网络设置。
4501	[IP地址设置错误]	网络设置失败	请按下[OK]解除错误。 通过维护工具重新设置正确的IP地址、子网掩码值。
4502	[发生错误]	网络设置失败	请按下[OK]解除错误。 请向网络管理员确认网络设置。
4503	[发生错误]	网络设置失败	请按下[OK]解除错误。 通过维护工具重新设置正确的默认网关地址。
4504	[IP地址设置错误]	网络设置失败	请按下[OK]解除错误。 通过维护工具重新设置正确的IP地址、子网掩码值。
4505	[发生错误]	网络设置失败	请按下[OK]解除错误。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
4510	[发生错误]	网络设置失败	请按下[OK]解除错误。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5010	[PC数据错误]	正在打印的打印数据中检测到异常	请按下[OK]解除错误。 在PC上重新创建打印数据，尝试读入打印机并打印。
5020	[发生错误]	字车控制期间检测到异常	即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5021	[发生错误]	打印头工作期间检测到异常	即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5022	[发生错误]	打印头工作期间检测到异常	即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5080	[发生错误]	维护模块控制期间检测到异常	即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5081	[发生错误]	维护模块控制期间检测到异常	即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5094	[发生错误]	压板装载期间检测到异常	即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。

错误代码	面板信息	说明	解决方法
5095	[发生错误]	压板卸载期间检测到异常	即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5096	[发生错误]	打印时的压板运行期间检测到异常	即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5501	[发生错误]	检测到黑色副墨罐控制异常	请确认油墨袋是否正确卷绕。如果未卷绕，请打开墨盒盖进行修正。 如果油墨袋已空，请安装新油墨袋。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5502	[发生错误]	检测到红色副墨罐控制异常	请确认油墨袋是否正确卷绕。如果未卷绕，请打开墨盒盖进行修正。 如果油墨袋已空，请安装新油墨袋。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5503	[发生错误]	检测到青色副墨罐控制异常	请确认油墨袋是否正确卷绕。如果未卷绕，请打开墨盒盖进行修正。 如果油墨袋已空，请安装新油墨袋。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5504	[发生错误]	检测到黄色副墨罐控制异常	请确认油墨袋是否正确卷绕。如果未卷绕，请打开墨盒盖进行修正。 如果油墨袋已空，请安装新油墨袋。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5521	[发生错误]	检测到黑色副墨罐控制异常	即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5522	[发生错误]	检测到红色副墨罐控制异常	即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5523	[发生错误]	检测到青色副墨罐控制异常	即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5524	[发生错误]	检测到黄色副墨罐控制异常	即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5600	[发生错误]	墨盒控制期间检测到异常	请确认油墨袋是否正确安装到墨盒上。 请确认墨盒是否牢固插入打印机。 请确认油墨袋内侧的金属触点部位是否被油墨等弄脏。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。

错误代码	面板信息	说明	解决方法
5601	[发生错误]	墨盒控制期间检测到异常	请确认油墨袋是否正确安装到墨盒上。 请确认墨盒是否牢固插入打印机。 请确认油墨袋内侧的金属触点部位是否被油墨等弄脏。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5602	[发生错误]	墨盒控制期间检测到异常	请确认油墨袋是否正确安装到墨盒上。 请确认墨盒是否牢固插入打印机。 请确认油墨袋内侧的金属触点部位是否被油墨等弄脏。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5605	[发生错误]	墨盒控制期间检测到异常	即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5606	[发生错误]	墨盒控制期间检测到异常	即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5607	[发生错误]	墨盒控制期间检测到异常	即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5801	[发生错误]	检测到打印机内部电路板间的通信异常	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5802	[发生错误]	检测到打印机内部电路板间的通信异常	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5803	[发生错误]	检测到打印机内部电路板间的通信异常	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
5804	[发生错误]	检测到打印机内部电路板间的通信异常	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
6004	[发生错误]	检测到压板障碍物传感器的异常	请确认压板上是否放置有物品。 请确认障碍物传感器上是否覆盖有物品。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
6005	[发生错误]	检测到压板下降过多传感器异常	请确认压板上是否放置有物品。 请确认障碍物传感器上是否覆盖有物品。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。

错误代码	面板信息	说明	解决方法
6006	[发生错误]	压板用电机异常停止	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
6007	[发生错误]	检查压板进出构造期间检测到异常	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
6010	[发生错误]	主电路板上的EEPROM写入时检测到异常	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
6011	[发生错误]	主电路板上的闪存ROM写入时检测到异常	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
6012	[发生错误]	主电路板上的闪存ROM写入时检测到异常	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
6015	[发生错误]	面板电路板上的闪存ROM写入时检测到异常	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
6016	[无有效的恢复数据]	面板电路板上的闪存ROM读入时检测到异常	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
6019	[发生错误]	主电路板上的存储器写入时检测到异常	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6021	[电池电量用尽]	主电路板上的电池电量用尽	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6031	[发生错误]	启动时检测到压板按钮异常	请确认操作面板的按钮是否处于按下状态。
6033	[发生错误]	启动时检测到取消按钮异常	请确认操作面板的按钮是否处于按下状态。
6044	[发生错误]	启动时检测到触摸面板异常	启动时会进行触摸面板检查，请勿放置物品或触碰面板。 如果面板被油墨或水弄湿或弄脏，请关闭打印机电源，然后再进行擦拭。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。
6046	[发生错误]	主电路板和面板电路板的固件不兼容	请重新启动打印机并重新更新固件。此时，请确认固件更新数据文件是否符合当前机型。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。
6102	[发生错误]	字车异常停止	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。

错误代码	面板信息	说明	解决方法
6103	[发生错误]	打印头的盖帽锁定失败	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6104	[发生错误]	字车不移动	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6106	[发生错误]	字车可能与框架发生碰撞	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6107	[发生错误]	字车异常停止	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6108	[发生错误]	字车异常停止	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6109	[发生错误]	在打印范围内异常停止	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6110	[发生错误]	无法从待机位置移动打印头	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6111	[发生错误]	打印头无法归位至盖帽	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6130	[发生错误， 请调整字车]	检测到字车速度异常下降	请参照调整字车速度 on page 237，执行[调整CR速度]。 如果未解决问题，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6131	[发生错误， 请调整字车]	检测到字车速度异常升高	请参照调整字车速度 on page 237，执行[调整CR速度]。 如果未解决问题，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6132	[发生错误， 请调整字车]	字车停止调整错误	请参照调整字车速度 on page 237，执行[调整CR速度]。 如果未解决问题，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6133	[发生错误]	字车停止调整错误 反向	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6134	[发生错误]	字车停止调整错误 正向	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6151	[发生错误]	与执行字车控制的硬件通信异常	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6221	[发生错误]	检测到彩色打印头的温度异常	请确认打印头线缆是否脱落。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。

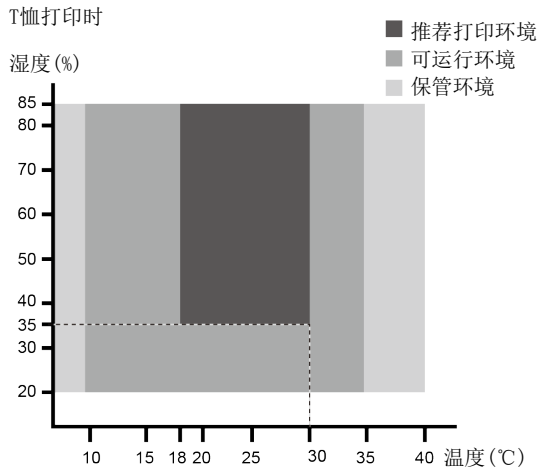
错误代码	面板信息	说明	解决方法
6223	[发生错误]	检测到白色打印头的温度异常	请确认打印头线缆是否脱落。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6231	[发生错误]	检测到彩色打印头的电压异常	请确认打印头线缆是否脱落。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6233	[发生错误]	检测到白色打印头的电压异常	请确认打印头线缆是否脱落。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6241	[发生错误]	检测到彩色打印头的FFC连接异常	请确认打印头线缆是否脱落。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6243	[发生错误]	检测到白色打印头的FFC连接异常	请确认打印头线缆是否脱落。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6251	[发生错误]	检测到彩色打印头的风扇异常	请确认打印头线缆是否脱落。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6253	[发生错误]	检测到白色打印头的风扇异常	请确认打印头线缆是否脱落。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6502	[发生错误]	主电路板的固件更新期间检测到异常	请确认要更新的bwf文件是否有误。 请重新启动打印机和PC，重新进行操作。 如果未解决问题，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6503	[发生错误]	字车电路板的固件更新期间检测到异常	请确认要更新的bwf文件是否有误。 请重新启动打印机和PC，重新进行操作。 如果未解决问题，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6504	[发生错误]	主电路板的固件更新期间检测到异常	请确认要更新的bwf文件是否有误。 请重新启动打印机和PC，重新进行操作。 如果未解决问题，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6505	[发生错误]	面板电路板的固件更新期间检测到异常	请确认要更新的bwf文件是否有误。 请重新启动打印机和PC，重新进行操作。 如果未解决问题，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。

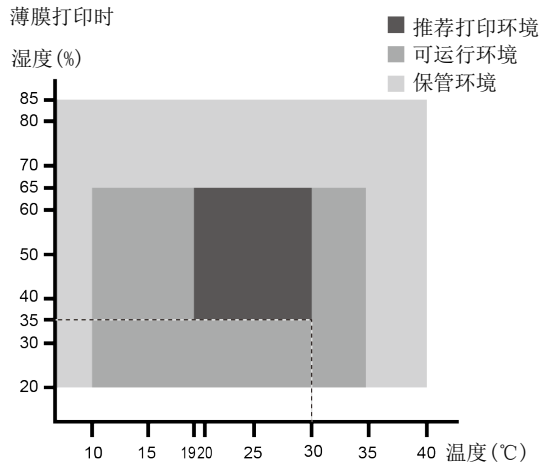
错误代码	面板信息	说明	解决方法
6506	[发生错误]	主电路板的固件更新期间检测到异常	请确认要更新的bwf文件是否有误。 请重新启动打印机和PC，重新进行操作。 如果未解决问题，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6507	[发生错误]	主电路板的固件更新期间检测到异常	请确认要更新的bwf文件是否有误。 请重新启动打印机和PC，重新进行操作。 如果未解决问题，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6508	[发生错误]	主电路板的固件更新期间检测到异常	请确认要更新的bwf文件是否有误。 请重新启动打印机和PC，重新进行操作。 如果未解决问题，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
6509	[发生错误]	油墨供给电路板或维护电路板的固件更新期间检测到异常	请确认要更新的bwf文件是否有误。 请重新启动打印机和PC，重新进行操作。 如果未解决问题，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
7000	[发生错误]	软件检测到内部错误	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
7012	[发生错误]	软件检测到内部错误	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
7013	[发生错误]	软件检测到内部错误	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
7015	[发生错误]	软件检测到内部错误	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
7020	[发生错误]	软件检测到内部错误	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。
8450	[发生错误]	与油墨供给电路板的通信无响应	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。

显示上述以外的错误代码时，或按照解决方法仍未改善时，请联系购买本机的经销店。

Chapter 11
规格

11.1 装置

型号			GTX300NC		
打印方式			压电喷墨方式		
打印头	数量		2个		
分辨率	最大		1200dpi×1200dpi		
油墨	种类		水性颜料油墨		
	颜色数		CMYKW5色		
进料方式			压板搬送方式		
支持介质（尺寸/厚度）	尺寸		355.6毫米×420.1毫米（标准压板）		
	厚度	T恤打印时	～30毫米		
		薄膜打印时	～0.12毫米		
可打印区域	最大		406.4毫米×533.4毫米		
接口			100BASE-TX/1000BASE-T（LAN端口）、SuperSpeed USB3.0（USB存储器用）、Hi-Speed USB2.0（PC连接用）		
外形尺寸			1295毫米×1465毫米×583毫米（存放压板时）		
重量			125千克（包括背罩盖、标准随附压板）		
设置条件 运行环境	电源		单相100V-240V（电源电压波动±10%以下）、50/60Hz		
	消耗电量		运行时：1.8A以下		
	温湿度环境	推荐打印环境	T恤打印时	温度：18～30° C 湿度：35～85%（无凝露）	
			薄膜打印时	温度：19～30° C 湿度：35～65%（无凝露）	
		可运行环境	T恤打印时	温度：10～35℃ 湿度：20～85%（无凝露）	
			薄膜打印时	温度：10～35℃ 湿度：20～65%（无凝露）	

		保管环境	温度：0～40℃ 湿度：20～85% （无凝露）	
打印方向			双向、单向	
定影条件			T恤打印时	传送带烘箱：160℃时3.5分钟、或热转印：180℃时35秒。 ※完成定影所需的时间和温度因定影机的不同而异。
			薄膜打印时	定影粉末：传送带烘箱：160℃时5分钟 转印：热转印：150℃时20秒（＋再次转印20秒） ※完成定影所需的时间和温度因定影机的不同而异。
预处理			T恤打印时	使用白色油墨打印时必须预处理。 打印前通过辊轮或预处理机涂抹后，请务必通过热转印进行干燥。

11.2 软件

OS	Windows 11 (64bit)、macOS Sonoma (14.0)、macOS Sequoia (15.0) ※macOS支持Intel/M1/M2
最低运行环境	2GHz以上的CPU 8GB以上的RAM 薄膜打印时，推荐16GB以上的RAM
显示器分辨率	SXGA(1280×1024)以上
输出	打印机驱动程序、GTX Graphics Lab
用于编辑高质量图像的应用程序	Adobe® Photoshop CC、Adobe ® Illustrator CC

11.3 油墨、清洗液、预处理剂

11.3.1 油墨

名称		黑色/红色/青色/黄色油墨袋
有效期限		包装袋上记载的期限（常温保管时）
保管温度		0～40℃
保管时的注意事项		·保管时应避免受到阳光直射。 ·请保管在儿童接触不到的地方。 ·保管时应避开烟火、热源以及氧化物质。
容量		350ml/700ml
包装外形尺寸	内装1件	518毫米（宽）×133毫米（进深）×48毫米（高）（350ml/700ml通用）
	内装12件	538毫米（宽）×290毫米（进深）×378毫米（高）（350ml/700ml通用）

名称		白色油墨袋
有效期限		包装袋上记载的期限（常温保管时）
保管温度		0～40℃
保管时的注意事项		·保管时应避免受到阳光直射。 ·请保管在儿童接触不到的地方。 ·保管时应避开烟火、热源以及氧化物质。
容量		700ml
包装外形尺寸	内装2件	518毫米（宽）×133毫米（进深）×87毫米（高）
	内装12件	538毫米（宽）×290毫米（进深）×295毫米（高）

11.3.2 清洗液

名称		清洗液
有效期限		容器上记载的期限（常温保管时）
保管温度		0～40℃
保管时的注意事项		·保管时应避免受到阳光直射。 ·请保管在儿童接触不到的地方。 ·保管时应避开烟火、热源以及氧化物质。 ·将容器密封，保存在通风良好的阴凉场所。
容量		1.8L、5L
包装外形尺寸	1.8L（内装6件）	486毫米（宽）×346毫米（进深）×360毫米（高）
	5L（内装4件）	406毫米（宽）×406毫米（进深）×407毫米（高）

11.3.3 预处理剂

名称		预处理剂
有效期限		外箱上记载的期限（常温保管时）
保管温度		0～40℃
保管时的注意事项		·保管时应避免受到阳光直射。 ·请保管在儿童接触不到的地方。 ·保管时应避开烟火、热源以及氧化物质。 ·将容器密封，保存在通风良好的阴凉场所。
容量		20千克、5千克
包装外形尺寸	内装1件	265毫米（宽）×265毫米（进深）×400毫米（高）（20千克）
	内装4件	456毫米（宽）×320毫米（进深）×318毫米（高）（5千克）

11.4 消耗品、选购件、备用零件

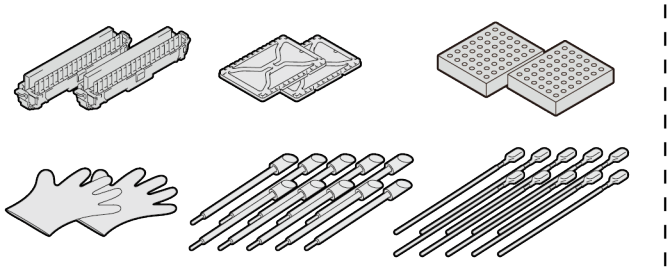
消耗品、选购件、备用零件

- 消耗品/备用零件：为使产品保持最佳使用状态，需由用户自行准备的零件
- 选购件：需要根据用户使用情况订购的零件

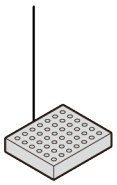
消耗品/备用零件		编码No.
黑色油墨袋	350 ml	GC30K01-350
	700 ml	GC30K01-700
红色油墨袋	350 ml	GC30M01-350
	700 ml	GC30M01-700
青色油墨袋	350 ml	GC30C01-350
	700 ml	GC30C01-700
黄色油墨袋	350 ml	GC30Y01-350
	700 ml	GC30Y01-700
白色油墨袋	700 ml	GC30W01-700
清洗液	1.8L	GC30E01-02K
	5L	GC30E01-05L
预处理剂	5千克	GCX-4P05
	20千克	GCX-4P20
维护套件A300 ＜内装物品＞ 清洁棒R 清洁棒T 刮板 冲洗用吸收材料 盖帽垫片/盖帽泡沫 手套	 10根 10根 2个 2个 2个 2个	SD4117
冲洗用吸收材料	2个1组	SD0137
清洁棒R	50根1组	SB7008
清洁棒T	50根1组	SC0032
刮板	2个	SD0138
盖帽垫片/盖帽泡沫	2个	SD0139
喷雾风扇过滤器	2个1组	SB7007
油脂	1个	SB3229
清洗杯	1个	SB6925

选购件	编码No.
大尺寸压板X （16″×18″/406×457毫米）	SB6994
压板贴纸16×18	SB6995
成人压板X （14″×16″/356×406毫米）	SB6996
压板贴纸14×16	SB6997
青少年压板X （10″×12″/254×305毫米）	SB6998
压板贴纸10×12	SB6999
婴儿压板X （7″×8″/178×203毫米）	SB7001
压板贴纸7×8	SB7002
宽压板 （16″×21″/406×533毫米）	SD4110
常规压板 （14″×16.5″/355×420毫米）	SD4112
预处理辊轮	SB1290
橡胶磁片（4组）	SD0621
墨瓶组件（废油墨罐）	SB2582

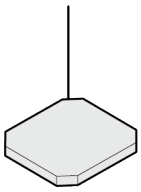
维护套件A300



冲洗用吸收材料



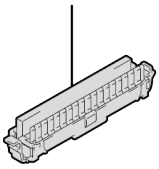
喷雾风扇过滤器



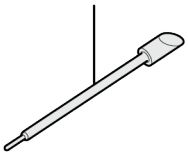
预处理剂



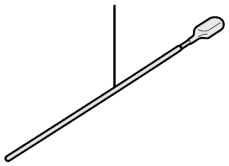
刮板



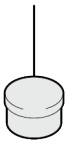
清洁棒R



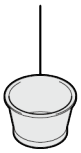
清洁棒T



油脂



清洗杯



Open Source Licensing Remarks

This product uses one or more of the following open software, depending on the features which each product has.

gSOAP / SNMP Software from West Hawk / OpenSSL / Lua This software is used in all our products.

MIT Kerberos
This software is used in the product which supports the Kerberos Authentication.

Cyrus SASL / OpenLDAP
This software is used in the product which supports LDAP.

expat/ LibTIFF/ libjpeg/ libpng
This software is used in the product which supports RSS Reader, XPS emulation for Direct Print feature, or PDF creation module.

libstrophe/json-c
This software is used in the product which supports Google Cloud Print.

Open SSH
This software is used in the product which supports Secure Scan FTP.

Open NFC / linux_libnfc-nci
This software is used in the product which supports NFC.

USB Host Driver (in FreeBSD)
This software is used in the product which supports Direct Print / Scan to USB.

mDNSResponder
This software is used in the product which supports mDNS.

wpa_supplicant and hostapd
This software is used in the product which supports Wireless LAN or IEEE802.1X.

T-Kernel
This software is used in the product as Operating System.

The following is the full text.

Part of the software embedded in this product is gSOAP software.

Portions created by gSOAP are Copyright (C) 2001 2004 Robert A. van Engelen, Genivia inc. All Rights Reserved.

THE SOFTWARE IN THIS PRODUCT WAS IN PART PROVIDED BY GENIVIA INC AND ANY EXPRESS OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE AUTHOR BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANYWAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.

Permission to use, copy, modify, and distribute this software for any purpose and without fee is hereby granted, provided that the above copyright notices appear in all copies and that both the copyright notice and this permission notice appear in supporting documentation. This software is provided "as is" without express or implied warranty.

This product includes SNMP software from WestHawk Ltd.

Copyright (C) 2000, 2001, 2002 by Westhawk Ltd

Permission to use, copy, modify, and distribute this software for any purpose and without fee is hereby granted, provided that the above copyright notices appear in all copies and that both the copyright notice and this permission notice appear in supporting documentation. This software is provided "as is" without express or implied warranty.

MIT Kerberos statements

MIT Kerberos license copyright Version 1.6.3

Copyright (C) 1985-2007 by the Massachusetts Institute of Technology. All rights reserved.

Export of this software from the United States of America may require a specific license from the United States Government. It is the responsibility of any person or organization contemplating export to obtain such a license before exporting.

WITHIN THAT CONSTRAINT, permission to use, copy, modify, and distribute this software and its documentation for any purpose and without fee is hereby granted, provided that the above copyright notice appear in all copies and that both that copyright notice and this permission notice appear in supporting documentation, and that the name of M.I.T. not be used in advertising or publicity pertaining to distribution of the software without specific, written prior permission. Furthermore if you modify this software you must label your software as modified software and not distribute it in such a fashion that it might be confused with the original MIT software. M.I.T. makes no representations about the suitability of this software for any purpose. It is provided "as is" without express or implied warranty.

THIS SOFTWARE IS PROVIDED "AS IS" AND WITHOUT ANY EXPRESS OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, WITHOUT LIMITATION, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTIBILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Copyright (C) 1998 by the FundsXpress, INC. All rights reserved.

Export of this software from the United States of America may require a specific license from the United States Government. It is the responsibility of any person or organization contemplating export to obtain such a license before exporting.

WITHIN THAT CONSTRAINT, permission to use, copy, modify, and distribute this software and its documentation for any purpose and without fee is hereby granted, provided that the above copyright notice appear in all copies and that both that copyright notice and this permission notice appear in supporting documentation, and that the name of FundsXpress. not be used in advertising or publicity pertaining to distribution of the software without specific, written prior permission. FundsXpress makes no representations about the suitability of this software for any purpose. It is provided "as is" without express or implied warranty.

THIS SOFTWARE IS PROVIDED "AS IS" AND WITHOUT ANY EXPRESS OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, WITHOUT LIMITATION, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTIBILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Copyright 1993, 1995 by OpenVision Technologies, Inc.

Permission to use, copy, modify, distribute, and sell this software and its documentation for any purpose is hereby granted without fee, provided that the above copyright notice appears in all copies and that both that copyright notice and this permission notice appear in supporting documentation, and that the name of OpenVision not be used in advertising or publicity pertaining to distribution of the software without specific, written prior permission. OpenVision makes no representations about the suitability of this software for any purpose. It is provided "as is" without express or implied warranty.

OPENVISION DISCLAIMS ALL WARRANTIES WITH REGARD TO THIS SOFTWARE, INCLUDING ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS, IN NO EVENT SHALL OPENVISION BE
LIABLE FOR ANY SPECIAL, INDIRECT OR CONSEQUENTIAL DAMAGES OR ANY DAMAGES WHATSOEVER RESULTING FROM LOSS OF USE, DATA OR PROFITS, WHETHER IN AN ACTION OF CONTRACT, NEGLIGENCE OR OTHER TORTIOUS ACTION, ARISING OUT OF OR IN CONNECTION WITH THE USE OR PERFORMANCE OF THIS SOFTWARE.

Copyright 2000 by Zero-Knowledge Systems, Inc.

Permission to use, copy, modify, distribute, and sell this software and its documentation for any purpose is hereby granted without fee, provided that the above copyright notice
appear in all copies and that both that copyright notice and this permission notice appear in supporting documentation, and that the name of Zero-Knowledge Systems, Inc. not be used in advertising or publicity pertaining to distribution of the software without specific, written prior permission. Zero-Knowledge Systems, Inc. makes no representations about the suitability of this software for any purpose. It is provided ‘‘as is’’ without express or implied warranty.

ZERO-KNOWLEDGE SYSTEMS, INC. DISCLAIMS ALL WARRANTIES WITH REGARD TO THIS SOFTWARE, INCLUDING ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS, IN NO EVENT SHALL ZERO-KNOWLEDGE SYSTEMS, INC. BE LIABLE FOR ANY SPECIAL, INDIRECT OR CONSEQUENTIAL DAMAGES OR ANY DAMAGES WHATSOEVER RESULTING FROM LOSS OF USE, DATA OR PROFITS, WHETHER IN AN ACTION OF CONTRACT, NEGLIGENCE OR OTHER TORTUOUS ACTION, ARISING OUT OF OR IN CONNECTION WITH THE USE OR PERFORMANCE OF THIS SOFTWARE.

Copyright (c) 2006 Red Hat, Inc.

Portions copyright (c) 2006 Massachusetts Institute of Technology All Rights Reserved.

Redistribution and use in source and binary forms, with or without modification, are permitted provided that the following conditions are met:

* Redistributions of source code must retain the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer.

* Redistributions in binary form must reproduce the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer in the documentation and/or other materials provided with the distribution.

* Neither the name of Red Hat, Inc., nor the names of its contributors may be used to endorse or promote products derived from this software without specific prior written permission.

THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY THE COPYRIGHT HOLDERS AND CONTRIBUTORS "AS IS" AND ANY EXPRESS OR IMPLIED WARRANTIES,

INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE COPYRIGHT OWNER OR CONTRIBUTORS BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.

Copyright 1995,1996,2003,2004 by Sun Microsystems, Inc.

Permission to use, copy, modify, distribute, and sell this software and its documentation for any purpose is hereby granted without fee, provided that the above copyright notice appears in all copies and that both that copyright notice and this permission notice appear in supporting documentation, and that the name of Sun Microsystems not be used in advertising or publicity pertaining to distribution of the software without specific, written prior permission. Sun Microsystems makes no representations about the suitability of this software for any purpose. It is provided "as is" without express or implied warranty.

SUN MICROSYSTEMS DISCLAIMS ALL WARRANTIES WITH REGARD TO THIS SOFTWARE, INCLUDING ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS, IN NO EVENT SHALL SUN MICROSYSTEMS BE LIABLE FOR ANY SPECIAL, INDIRECT OR CONSEQUENTIAL DAMAGES OR ANY DAMAGES WHATSOEVER RESULTING FROM LOSS OF USE, DATA OR PROFITS, WHETHER IN AN ACTION OF CONTRACT, NEGLIGENCE OR OTHER TORTIOUS ACTION, ARISING OUT OF OR IN CONNECTION WITH THE USE OR PERFORMANCE OF THIS SOFTWARE.

COPYRIGHT (C) 2006-2007

THE REGENTS OF THE UNIVERSITY OF MICHIGAN ALL RIGHTS RESERVED.

Permission is granted to use, copy, create derivative works and redistribute this software and such derivative works for any purpose, so long as the name of The University of Michigan is not used in any advertising or publicity pertaining to the use of distribution of this software without specific, written prior authorization. If the above copyright notice or any other identification of the University of Michigan is included in any copy of any portion of this software, then the disclaimer below must also be included.
THIS SOFTWARE IS PROVIDED AS IS, WITHOUT REPRESENTATION FROM THE UNIVERSITY OF MICHIGAN AS TO ITS FITNESS FOR ANY PURPOSE, AND WITHOUT WARRANTY BY THE UNIVERSITY OF MICHIGAN OF ANY KIND, EITHER EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING WITHOUT LIMITATION THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. THE REGENTS OF THE UNIVERSITY OF MICHIGAN SHALL NOT BE LIABLE FOR ANY DAMAGES, INCLUDING SPECIAL, INDIRECT, INCIDENTAL, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES, WITH RESPECT TO ANY CLAIM ARISING OUT OF OR IN CONNECTION WITH THE USE OF THE SOFTWARE, EVEN IF IT HAS BEEN OR IS HEREAFTER ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGES.

Copyright (c) 2002 Naval Research Laboratory (NRL/CCS)

Permission to use, copy, modify and distribute this software and its documentation is hereby granted, provided that both the copyright notice and this permission notice appear in all copies of the software, derivative works or modified versions, and any portions thereof.

NRL ALLOWS FREE USE OF THIS SOFTWARE IN ITS "AS IS" CONDITION AND DISCLAIMS ANY LIABILITY OF ANY KIND FOR ANY DAMAGES WHATSOEVER RESULTING FROM THE USE OF THIS SOFTWARE.

Copyright (C) 1986 Gary S. Brown. You may use this program, or code or tables extracted from it, as desired without restriction.

Copyright (c) 1994 CyberSAFE Corporation

Copyright (c) 1993 Open Computing Security Group

==========
Cyrus SASL statements

The Cyrus SASL License

Copyright (c) 1998-2003 Carnegie Mellon University. All rights reserved.

Redistribution and use in source and binary forms, with or without modification, are permitted provided that the following conditions are met:

1. Redistributions of source code must retain the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer.

2. Redistributions in binary form must reproduce the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer in the documentation and/or other materials provided with the distribution.

3. The name "Carnegie Mellon University" must not be used to endorse or promote products derived from this software without prior written permission. For permission or any other legal details, please contact.

Office of Technology Transfer
Carnegie Mellon University
5000 Forbes Avenue
Pittsburgh, PA 15213-3890

(412) 268-4387, fax: (412) 268-7395
tech-transfer@andrew.cmu.edu

4. Redistributions of any form whatsoever must retain the following acknowledgment: "This product includes software developed by Computing Services at Carnegie Mellon University (http://www.cmu.edu/computing/)."

CARNEGIE MELLON UNIVERSITY DISCLAIMS ALL WARRANTIES WITH REGARD TO HIS SOFTWARE, INCLUDING ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS, IN NO EVENT SHALL CARNEGIE MELLON UNIVERSITY BE LIABLE FOR ANY SPECIAL, INDIRECT OR CONSEQUENTIAL DAMAGES OR ANY DAMAGES WHATSOEVER RESULTING FROM LOSS OF USE, DATA OR PROFITS, WHETHER IN AN ACTION OF CONTRACT, NEGLIGENCE OR OTHER TORTIOUS ACTION, ARISING OUT OF OR IN CONNECTION WITH THE USE OR PERFORMANCE OF THIS SOFTWARE.

==========
OpenSSL statements

OpenSSL License

Copyright (c) 1998-2019 The OpenSSL Project. All rights reserved.

Redistribution and use in source and binary forms, with or without modification, are permitted provided that the following conditions are met:

1. Redistributions of source code must retain the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer.

2. Redistributions in binary form must reproduce the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer in the documentation and/or other materials provided with the distribution.

3. All advertising materials mentioning features or use of this software must display the following acknowledgment: "This product includes software developed by the OpenSSL Project for use in the OpenSSL Toolkit. (http://www.openssl.org/)"

4. The names "OpenSSL Toolkit" and "OpenSSL Project" must not be used to endorse or promote products derived from this software without prior written permission. For written permission, please contact opensslcore@openssl.org.

5. Products derived from this software may not be called "OpenSSL" nor may "OpenSSL" appear in their names without prior written permission of the OpenSSL Project.

6. Redistributions of any form whatsoever must retain the following acknowledgment: "This product includes software developed by the OpenSSL Project for use in the OpenSSL Toolkit (http://www.openssl.org/)"

THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY THE OpenSSL PROJECT “AS IS” AND ANY EXPRESSED OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE OpenSSL PROJECT OR ITS CONTRIBUTORS BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.

This product includes cryptographic software written by Eric Young (eay@cryptsoft.com). This product includes software written by Tim Hudson (tjh@cryptsoft.com).

Original SSLeay License

Copyright (c) 1995-1998 Eric Young (eay@cryptsoft.com) All rights reserved.

This package is an SSL implementation written by Eric Young (eay@cryptsoft.com). The implementation was written so as to conform with Netscapes SSL.

This library is free for commercial and non-commercial use as long as the following conditions are aheared to. The following conditions apply to all code found in this distribution, be it the RC4, RSA, lhash, DES, etc., code; not just the SSL code. The SSL documentation included with this distribution is covered by the same copyright terms except that the holder is Tim Hudson (tjh@cryptsoft.com).

Copyright remains Eric Young's, and as such any Copyright notices in the code are not to be removed. If this package is used in a product, Eric Young should be given attribution as the author of the parts of the library used. This can be in the form of a textual message at program startup or in documentation (online or textual) provided with the package.

Redistribution and use in source and binary forms, with or without modification, are permitted provided that the following conditions are met:

1. Redistributions of source code must retain the copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer.

2. Redistributions in binary form must reproduce the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer in the documentation and/or other materials provided with the distribution.

3. All advertising materials mentioning features or use of this software must display the following acknowledgement: "This product includes cryptographic software written by Eric Young (eay@cryptsoft.com)" The word 'cryptographic' can be left out if the rouines from the library being used are not cryptographic related :-).

4. If you include any Windows specific code (or a derivative thereof) from the apps directory (application code) you must include an acknowledgement: "This product includes software written by Tim Hudson (tjh@cryptsoft.com)"

THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY ERIC YOUNG “AS IS” AND ANY EXPRESS OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE AUTHOR OR CONTRIBUTORS BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.

The licence and distribution terms for any publically available version or derivative of this code cannot be changed. i.e. this code cannot simply be copied and put under another distribution licence [including the GNU Public Licence.]

==========
OpenLDAP Statements

This product includes software developed by the OpenLDAP Project.

Unless otherwise expressly stated herein, The OpenLDAP Public License Version 2.8 shall be applied to individual files.

Copyright 1998-2007 The OpenLDAP Foundation All rights reserved.

Redistribution and use in source and binary forms, with or without modification, are permitted only as authorized by the OpenLDAP Public License.

A copy of this license is available in the file LICENSE in the top-level directory of the distribution or, alternatively, at <http://www.OpenLDAP.org/license.html>.

Portions Copyright 1999 Lars Uffmann.

All rights reserved.

Redistribution and use in source and binary forms, with or without modification, are permitted only as authorized by the OpenLDAP Public License.

Portions Copyright (c) 1990, 1993-1996 Regents of the University of Michigan. All rights reserved.

Redistribution and use in source and binary forms are permitted provided that this notice is preserved and that due credit is given to the University of Michigan at Ann Arbor. The name of the University may not be used to endorse or promote products derived from this software without specific prior written permission. This software is provided “as is” without express or implied warranty.

Portions Copyright (c) 1999, 2000 Novell, Inc. All Rights Reserved.

THIS WORK IS SUBJECT TO U.S. AND INTERNATIONAL COPYRIGHT LAWS AND TREATIES. USE, MODIFICATION, AND REDISTRIBUTION OF THIS WORK IS SUBJECT TO VERSION 2.0.1 OF THE OPENLDAP PUBLIC LICENSE, A COPY OF WHICH IS AVAILABLE AT HTTP://WWW.OPENLDAP.ORG/LICENSE.HTML OR IN THE FILE "LICENSE" IN THE TOP-LEVEL DIRECTORY OF THE DISTRIBUTION. ANY USE OR EXPLOITATION OF THIS WORK OTHER THAN AS AUTHORIZED IN VERSION 2.0.1 OF THE OPENLDAP PUBLIC LICENSE, OR OTHER PRIOR WRITTEN CONSENT FROM NOVELL, COULD SUBJECT THE PERPETRATOR TO CRIMINAL AND CIVIL LIABILITY.

Portions Copyright (c) The Internet Society (1997).

See RFC 2251 for full legal notices.

The OpenLDAP Public License Version 2.8, 17 August 2003

Redistribution and use of this software and associated documentation ("Software"), with or without modification, are permitted provided that the following conditions are met:

1. Redistributions in source form must retain copyright statements and notices,

2. Redistributions in binary form must reproduce applicable copyright statements and notices, this list of conditions, and the following disclaimer in the documentation and/or other materials provided with the distribution, and

3. Redistributions must contain a verbatim copy of this document.

The OpenLDAP Foundation may revise this license from time to time. Each revision is distinguished by a version number. You may use this Software under terms of this license revision or under the terms of any subsequent revision of the license.

THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY THE OPENLDAP FOUNDATION AND ITS CONTRIBUTORS “AS IS” AND ANY EXPRESSED OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE OPENLDAP FOUNDATION, ITS CONTRIBUTORS, OR THE AUTHOR(S) OR OWNER(S) OF THE SOFTWARE BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT,INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR

BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.

The names of the authors and copyright holders must not be used in advertising or otherwise to promote the sale, use or other dealing in this Software without specific, written prior permission. Title to copyright in this Software shall at all times remain with copyright holders.

OpenLDAP is a registered trademark of the OpenLDAP Foundation. Copyright 1999-2003 The OpenLDAP Foundation, Redwood City,California, USA. All Rights Reserved.

Permission to copy and distribute verbatim copies of this document is granted.

A number of files contained in OpenLDAP Software contain a statement:

USE, MODIFICATION, AND REDISTRIBUTION OF THIS WORK IS SUBJECT TO VERSION 2.0.1 OF THE OPENLDAP PUBLIC LICENSE, A COPY OF WHICH IS AVAILABLE AT HTTP://WWW.OPENLDAP.ORG/LICENSE.HTML OR IN THE FILE "LICENSE" IN THE TOP-LEVEL DIRECTORY OF THE DISTRIBUTION.

The following is a verbatim copy of version 2.0.1 of the OpenLDAP Public License referenced in the above statement.

The OpenLDAP Public License

Version 2.0.1, 21 December 1999
Copyright 1999, The OpenLDAP Foundation, Redwood City, California, USA. All Rights Reserved.
Redistribution and use of this software and associated documentation ("Software"), with or without modification, are permitted provided that the following conditions are met:

1. Redistributions of source code must retain copyright statements and notices. Redistributions must also contain a copy of this document.

2. Redistributions in binary form must reproduce the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer in the documentation and/or other materials provided with the distribution.

3. The name "OpenLDAP" must not be used to endorse or promote products derived from this Software without prior written permission of the OpenLDAP Foundation. For written permission, please contact foundation@openldap.org.

4. Products derived from this Software may not be called "OpenLDAP" nor may "OpenLDAP" appear in their names without prior written permission of the OpenLDAP Foundation. OpenLDAP is a trademark of the OpenLDAP Foundation.

5. Due credit should be given to the OpenLDAP Project (http://www.openldap.org/).

THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY THE OPENLDAP FOUNDATION AND CONTRIBUTORS “AS IS” AND ANY EXPRESSED OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE OPENLDAP FOUNDATION OR ITS CONTRIBUTORS BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.

RFC 2251 Full Copyright Statement

Copyright (c) The Internet Society (1997). All Rights Reserved.

This document and translations of it may be copied and furnished to others, and derivative works that comment on or otherwise explain it or assist in its implementation may be prepared, copied, published and distributed, in whole or in part, without restriction of any kind, provided that the above copyright notice and this paragraph are included on all such copies and derivative works. However, this document itself may not be modified in any way, such as by removing the copyright notice or references to the Internet Society or other Internet organizations, except as needed for the purpose of developing Internet standards in which case the procedures for copyrights defined in the Internet Standards process must be followed, or as required to translate it into languages other than English.

The limited permissions granted above are perpetual and will not be revoked by the Internet Society or its successors or assigns.

This document and the information contained herein is provided on an "AS IS" basis and THE INTERNET SOCIETY AND THE INTERNET ENGINEERING TASK FORCE DISCLAIMS ALL WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO ANY WARRANTY THAT THE USE OF THE
INFORMATION HEREIN WILL NOT INFRINGE ANY RIGHTS OR ANY IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

==========

expat

Copyright (C) 1998, 1999, 2000 Thai Open Source Software Center Ltd and Clark Cooper
Copyright (C) 2001, 2002, 2003, 2004, 2005, 2006 Expat maintainers.

Permission is hereby granted, free of charge, to any person obtaining a copy of this software and associated documentation files (the "Software"), to deal in the Software without restriction, including without limitation the rights to use, copy, modify, merge, publish, distribute, sublicense, and/or sell copies of the Software, and to permit persons to whom the Software is furnished to do so, subject to the following conditions:

The above copyright notice and this permission notice shall be included in all copies or substantial portions of the Software.

THE SOFTWARE IS PROVIDED "AS IS", WITHOUT WARRANTY OF ANY KIND, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO THE WARRANTIES OF MERCHANTABILITY, FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE AND NONINFRINGEMENT. IN NO EVENT SHALL THE AUTHORS OR COPYRIGHT HOLDERS BE LIABLE FOR ANY CLAIM, DAMAGES OR OTHER LIABILITY, WHETHER IN AN ACTION OF CONTRACT, TORT OR OTHERWISE, ARISING FROM, OUT OF OR IN CONNECTION WITH THE SOFTWARE OR THE USE OR OTHER DEALINGS IN THE SOFTWARE.

==========

Libtiff Copyright and License

Use and Copyright

Copyright (c) 1988-1997 Sam Leffler
Copyright (c) 1991-1997 Silicon Graphics, Inc.

Permission to use, copy, modify, distribute, and sell this software and its documentation for any purpose is hereby granted without fee, provided that (i) the above copyright notices and this permission notice appear in all copies of the software and related documentation, and (ii) the names of Sam Leffler and Silicon Graphics may not be used in any advertising or publicity relating to the software without the specific, prior written permission of Sam Leffler and Silicon Graphics.

THE SOFTWARE IS PROVIDED "AS-IS" AND WITHOUT WARRANTY OF ANY KIND, EXPRESS, IMPLIED OR OTHERWISE, INCLUDING WITHOUT LIMITATION, ANY WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

IN NO EVENT SHALL SAM LEFFLER OR SILICON GRAPHICS BE LIABLE FOR ANY SPECIAL, INCIDENTAL, INDIRECT OR CONSEQUENTIAL DAMAGES OF ANY KIND, OR ANY DAMAGES WHATSOEVER RESULTING FROM LOSS OF USE, DATA OR PROFITS, WHETHER OR NOT ADVISED OF THE POSSIBILITY OF DAMAGE, AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, ARISING OUT OF OR IN CONNECTION WITH THE USE OR PERFORMANCE OF THIS SOFTWARE.

==========|

libjpeg

this software is based in part on the work of the Independent JPEG Group

==========

libpng

This copy of the libpng notices is provided for your convenience. In case of any discrepancy between this copy and the notices in the file png.h that is included in the libpng distribution, the latter shall prevail.

COPYRIGHT NOTICE, DISCLAIMER, and LICENSE:

If you modify libpng you may insert additional notices immediately following this sentence.

This code is released under the libpng license.

libpng versions 1.2.6, August 15, 2004, through 1.6.2, April 25, 2013, are Copyright (c) 2004, 2006-2012 Glenn Randers-Pehrson, and are distributed according to the same disclaimer and license as libpng-1.2.5 with the following individual added to the list of Contributing Authors

    Cosmin Truta

libpng versions 1.0.7, July 1, 2000, through 1.2.5 - October 3, 2002, are Copyright (c) 2000-2002 Glenn Randers-Pehrson, and are distributed according to the same disclaimer and license as libpng-1.0.6 with the following individuals added to the list of Contributing Authors

    Simon-Pierre Cadieux
    Eric S. Raymond
    Gilles Vollant

and with the following additions to the disclaimer:

    There is no warranty against interference with your enjoyment of the library or against infringement. There is no warranty that our efforts or the library will fulfill any of your particular purposes or needs. This library is provided with all faults, and the entire risk of satisfactory quality, performance, accuracy, and effort is with the user.

libpng versions 0.97, January 1998, through 1.0.6, March 20, 2000, are Copyright (c) 1998, 1999 Glenn Randers-Pehrson, and are distributed according to the same disclaimer and license as libpng-0.96, with the following individuals added to the list of Contributing Authors:

    Tom Lane
    Glenn Randers-Pehrson
    Willem van Schaik

libpng versions 0.89, June 1996, through 0.96, May 1997, are Copyright (c) 1996, 1997 Andreas Dilger
Distributed according to the same disclaimer and license as libpng-0.88, with the following individuals added to the list of Contributing Authors:

    John Bowler
    Kevin Bracey
    Sam Bushell
    Magnus Holmgren
    Greg Roelofs
    Tom Tanner

libpng versions 0.5, May 1995, through 0.88, January 1996, are Copyright (c) 1995, 1996 Guy Eric Schalnat, Group 42, Inc.

For the purposes of this copyright and license, "Contributing Authors" is defined as the following set of individuals:

    Andreas Dilger
    Dave Martindale
    Guy Eric Schalnat
    Paul Schmidt
    Tim Wegner

The PNG Reference Library is supplied "AS IS". The Contributing Authors and Group 42, Inc. disclaim all warranties, expressed or implied, including, without limitation, the warranties of merchantability and of fitness for any purpose. The Contributing Authors and Group 42, Inc. assume no liability for direct, indirect, incidental, special, exemplary, or consequential damages, which may result from the use of the PNG Reference Library, even if advised of the possibility of such damage.

Permission is hereby granted to use, copy, modify, and distribute this source code, or portions hereof, for any purpose, without fee, subject to the following restrictions:

1. The origin of this source code must not be misrepresented.

2. Altered versions must be plainly marked as such and must not be misrepresented as being the original source.

3. This Copyright notice may not be removed or altered from any
   source or altered source distribution.

The Contributing Authors and Group 42, Inc. specifically permit, without
fee, and encourage the use of this source code as a component to
supporting the PNG file format in commercial products. If you use this
source code in a product, acknowledgment is not required but would be
appreciated.

A "png_get_copyright" function is available, for convenient use in "about"
boxes and the like:

    printf("%s",png_get_copyright(NULL));

Also, the PNG logo (in PNG format, of course) is supplied in the
files "pngbar.png" and "pngbar.jpg (88x31) and "pngnow.png" (98x31).

Libpng is OSI Certified Open Source Software. OSI Certified Open Source is a
certification mark of the Open Source Initiative.

Glenn Randers-Pehrson
glennrp at users.sourceforge.net
April 25, 2013

==========
libstrophe

Copyright (c) 2005-2009 Collecta, Inc.

Permission is hereby granted, free of charge, to any person obtaining a copy of this software
and associated documentation files (the "Software"), to deal in the Software without restriction,
including without limitation the rights to use, copy, modify, merge, publish, distribute, sublicense,
and/or sell copies of the Software, and to permit persons to whom the Software is furnished to
do so, subject to the following conditions:

The above copyright notice and this permission notice shall be included in all copies or
substantial portions of the Software.

THE SOFTWARE IS PROVIDED "AS IS", WITHOUT WARRANTY OF ANY KIND, EXPRESS
OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO THE WARRANTIES OF
MERCHANTABILITY, FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE AND NONINFRINGEMENT.
IN NO EVENT SHALL THE AUTHORS OR COPYRIGHT HOLDERS BE LIABLE FOR ANY
CLAIM, DAMAGES OR OTHER LIABILITY, WHETHER IN AN ACTION OF CONTRACT,
TORT OR OTHERWISE, ARISING FROM, OUT OF OR IN CONNECTION WITH THE
SOFTWARE OR THE USE OR OTHER DEALINGS IN THE SOFTWARE.

==========
json-c

Copyright (c) 2004, 2005 Metaparadigm Pte Ltd

Permission is hereby granted, free of charge, to any person obtaining a copy of this software
and associated documentation files (the "Software"), to deal in the Software without restriction,
including without limitation the rights to use, copy, modify, merge, publish, distribute, sublicense,
and/or sell copies of the Software, and to permit persons to whom the Software is furnished to
do so, subject to the following conditions:

The above copyright notice and this permission notice shall be included in all copies or
substantial portions of the Software.

THE SOFTWARE IS PROVIDED "AS IS", WITHOUT WARRANTY OF ANY KIND, EXPRESS
OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO THE WARRANTIES OF
MERCHANTABILITY, FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE AND NONINFRINGEMENT.
IN NO EVENT SHALL THE AUTHORS OR COPYRIGHT HOLDERS BE LIABLE FOR ANY
CLAIM, DAMAGES OR OTHER LIABILITY, WHETHER IN AN ACTION OF CONTRACT,
TORT OR OTHERWISE, ARISING FROM, OUT OF OR IN CONNECTION WITH THE
SOFTWARE OR THE USE OR OTHER DEALINGS IN THE SOFTWARE.

==========
Open SSH

This file is part of the OpenSSH software.

The licences which components of this software fall under are as follows. First, we will
summarize and say that all components are under a BSD licence, or a licence more free than
that.

OpenSSH contains no GPL code.

1)
* Copyright (c) 1995 Tatu Ylonen <ylo@cs.hut.fi>, Espoo, Finland
* All rights reserved
*
* As far as I am concerned, the code I have written for this software
* can be used freely for any purpose. Any derived versions of this
* software must be clearly marked as such, and if the derived work is
* incompatible with the protocol description in the RFC file, it must be
* called by a name other than "ssh" or "Secure Shell".

[Tatu continues]
* However, I am not implying to give any licenses to any patents or
* copyrights held by third parties, and the software includes parts that
* are not under my direct control. As far as I know, all included
* source code is used in accordance with the relevant license agreements
* and can be used freely for any purpose (the GNU license being the most
* restrictive); see below for details.

[However, none of that term is relevant at this point in time. All of these restrictively licenced
software components which he talks about have been removed from OpenSSH, i.e.,

- RSA is no longer included, found in the OpenSSL library
- IDEA is no longer included, its use is deprecated
- DES is now external, in the OpenSSL library
- GMP is no longer used, and instead we call BN code from OpenSSL
- Zlib is now external, in a library
- The make-ssh-known-hosts script is no longer included
- TSS has been removed
- MD5 is now external, in the OpenSSL library
- RC4 support has been replaced with ARC4 support from OpenSSL
- Blowfish is now external, in the OpenSSL library

[The licence continues]

Note that any information and cryptographic algorithms used in this software are publicly
available on the Internet and at any major bookstore, scientific library, and patent office
worldwide. More information can be found e.g. at "http://www.cs.hut.fi/crypto".

The legal status of this program is some combination of all these permissions and restrictions.
Use only at your own responsibility. You will be responsible for any legal consequences yourself;
I am not making any claims whether possessing or using this is legal or not in your country, and
I am not taking any responsibility on your behalf.

NO WARRANTY

BECAUSE THE PROGRAM IS LICENSED FREE OF CHARGE, THERE IS NO WARRANTY
FOR THE PROGRAM, TO THE EXTENT PERMITTED BY APPLICABLE LAW. EXCEPT
WHEN
OTHERWISE STATED IN WRITING THE COPYRIGHT HOLDERS AND/OR OTHER
PARTIES
PROVIDE THE PROGRAM "AS IS" WITHOUT WARRANTY OF ANY KIND, EITHER
EXPRESSED
OR IMPLIED, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF
MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. THE ENTIRE
RISK AS

TO THE QUALITY AND PERFORMANCE OF THE PROGRAM IS WITH YOU. SHOULD
THE
PROGRAM PROVE DEFECTIVE, YOU ASSUME THE COST OF ALL NECESSARY
SERVICING,
REPAIR OR CORRECTION.

IN NO EVENT UNLESS REQUIRED BY APPLICABLE LAW OR AGREED TO IN WRITING
WILL ANY COPYRIGHT HOLDER, OR ANY OTHER PARTY WHO MAY MODIFY AND/OR
REDISTRIBUTE THE PROGRAM AS PERMITTED ABOVE, BE LIABLE TO YOU FOR
DAMAGES,
INCLUDING ANY GENERAL, SPECIAL, INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES
ARISING
OUT OF THE USE OR INABILITY TO USE THE PROGRAM (INCLUDING BUT NOT
LIMITED
TO LOSS OF DATA OR DATA BEING RENDERED INACCURATE OR LOSSES SUSTAINED
BY
YOU OR THIRD PARTIES OR A FAILURE OF THE PROGRAM TO OPERATE WITH ANY
OTHER
PROGRAMS), EVEN IF SUCH HOLDER OR OTHER PARTY HAS BEEN ADVISED OF THE
POSSIBILITY OF SUCH DAMAGES.

4)
The Rijndael implementation by Vincent Rijmen, Antoon Bosselaers and Paulo Barreto is in the
public domain and distributed
with the following license:

* @version 3.0 (December 2000)
*
* Optimised ANSI C code for the Rijndael cipher (now AES)
*
* @author Vincent Rijmen <vincent.rijmen@esat.kuleuven.ac.be>
* @author Antoon Bosselaers <antoon.bosselaers@esat.kuleuven.ac.be>
* @author Paulo Barreto <paulo.barreto@terra.com.br>
*
* This code is hereby placed in the public domain.
*
* THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY THE AUTHORS "AS IS" AND ANY EXPRESS
* OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED
* WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE
* ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE AUTHORS OR CONTRIBUTORS BE
* LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR
* CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT
   OF
* SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS;
   OR
* BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY
   OF LIABILITY,
* WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE
* OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE,
* EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.

5)
One component of the ssh source code is under a 3-clause BSD license, held by the University
of California, since we pulled these parts from original Berkeley code.

* Copyright (c) 1983, 1990, 1992, 1993, 1995
* The Regents of the University of California. All rights reserved.
*
* Redistribution and use in source and binary forms, with or without
* modification, are permitted provided that the following conditions
* are met:
* 1. Redistributions of source code must retain the above copyright
* notice, this list of conditions and the following disclaimer.
* 2. Redistributions in binary form must reproduce the above copyright
* notice, this list of conditions and the following disclaimer in the
* documentation and/or other materials provided with the distribution.
* 3. Neither the name of the University nor the names of its contributors
* may be used to endorse or promote products derived from this software
* without specific prior written permission.
*
* THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY THE REGENTS AND CONTRIBUTORS
``AS IS" AND
* ANY EXPRESS OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE
* IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR
   PURPOSE
* ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE REGENTS OR
   CONTRIBUTORS BE LIABLE
* FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR
   CONSEQUENTIAL
* DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE
   GOODS
* OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION)
* HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT,
   STRICT
* LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY
   WAY
* OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF
* SUCH DAMAGE.

6)
Remaining components of the software are provided under a standard 2-term BSD licence with
the following names as copyright holders:

Markus Friedl
Theo de Raadt
Niels Provos

Dug Song
Aaron Campbell
Damien Miller
Kevin Steves
Daniel Kouril
Wesley Griffin
Per Allansson
Nils Nordman
Simon Wilkinson

* Redistribution and use in source and binary forms, with or without
* modification, are permitted provided that the following conditions
* are met:
* 1. Redistributions of source code must retain the above copyright
* notice, this list of conditions and the following disclaimer.
* 2. Redistributions in binary form must reproduce the above copyright
* notice, this list of conditions and the following disclaimer in the
* documentation and/or other materials provided with the distribution.
*
* THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY THE AUTHOR ``AS IS'' AND ANY EXPRESS OR
* IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED
WARRANTIES
* OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE
DISCLAIMED.
* IN NO EVENT SHALL THE AUTHOR BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT,
* INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING,
BUT
* NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS
OF USE,
* DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON
ANY
* THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR
TORT
* (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE
OF
* THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.

$OpenBSD: LICENCE,v 1.19 2004/08/30 09:18:08 markus Exp $

==
Open NFC

Copyright (c) 2007-2010 Inside Secure, All Rights Reserved.

Licensed under the Apache License, Version 2.0 (the "License"); you may not use this file except in compliance with the License.
You may obtain a copy of the License at

http://www.apache.org/licenses/LICENSE-2.0

Unless required by applicable law or agreed to in writing, software distributed under the License is distributed on an "AS IS" BASIS,
WITHOUT WARRANTIES OR CONDITIONS OF ANY KIND, either express or
implied.
See the License for the specific language governing permissions and limitations under the License.

==
linux_libnfc-nci

The original Work has been changed by NXP Semiconductors.

Copyright (C) 2015 NXP Semiconductors

Licensed under the Apache License, Version 2.0 (the "License"); you may not use this file except in compliance with the License. You may obtain a copy of the License at

http://www.apache.org/licenses/LICENSE-2.0

Unless required by applicable law or agreed to in writing, software distributed under the License is distributed on an "AS IS" BASIS,
WITHOUT WARRANTIES OR CONDITIONS OF ANY KIND, either express or
implied.
See the License for the specific language governing permissions and limitations under the License.

==
Lua

Permission is hereby granted, free of charge, to any person obtaining a copy of this software and associated documentation files (the "Software"), to deal in the Software without restriction, including without limitation the rights to use, copy, modify, merge, publish, distribute, sublicense, and/or sell copies of the Software, and to permit persons to whom the Software is furnished to do so, subject to the following conditions:

The above copyright notice and this permission notice shall be included in all copies or substantial portions of the Software.

THE SOFTWARE IS PROVIDED "AS IS", WITHOUT WARRANTY OF ANY KIND, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO THE WARRANTIES OF MERCHANTABILITY, FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE AND NONINFRINGEMENT. IN NO EVENT SHALL THE AUTHORS OR COPYRIGHT HOLDERS BE LIABLE FOR ANY CLAIM, DAMAGES OR OTHER LIABILITY, WHETHER IN AN ACTION OF CONTRACT, TORT OR OTHERWISE, ARISING FROM, OUT OF OR IN CONNECTION WITH THE SOFTWARE OR THE USE OR OTHER DEALINGS IN THE SOFTWARE.

==
USB Host Driver (in FreeBSD)

Copyright (c) 1992-2013 The FreeBSD Project. All rights reserved.

Redistribution and use in source and binary forms, with or without modification, are permitted provided that the following conditions are met:
1. Redistributions of source code must retain the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer.
2. Redistributions in binary form must reproduce the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer in the documentation and/or other materials provided with the distribution.

THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY THE AUTHOR AND CONTRIBUTORS ``AS IS'' AND ANY EXPRESS OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE AUTHOR OR CONTRIBUTORS BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.

==
mDNSResponder

Copyright (c) 2002-2013 Apple Computer, Inc. All rights reserved.

Licensed under the Apache License, Version 2.0 (the "License"); you may not use this file except in compliance with the License. You may obtain a copy of the License at

http://www.apache.org/licenses/LICENSE-2.0

Unless required by applicable law or agreed to in writing, software distributed under the License is distributed on an "AS IS" BASIS,
WITHOUT WARRANTIES OR CONDITIONS OF ANY KIND, either express or
implied.
See the License for the specific language governing permissions and limitations under the License.

==
wpa_supplicant and hostapd

Copyright (c) 2002-2014, Jouni Malinen <j@w1.fi> and contributors All Rights Reserved.

These programs are licensed under the BSD license (the one with advertisement clause removed).

If you are submitting changes to the project, please see CONTRIBUTIONS file for more instructions.

This package may include either wpa_supplicant, hostapd, or both. See README file respective subdirectories (wpa_supplicant/README or hostapd/README) for more details.

Source code files were moved around in v0.6.x releases and compared to earlier releases, the programs are now built by first going to a subdirectory (wpa_supplicant or hostapd) and creating build configuration (.config) and running 'make' there (for Linux/BSD/cygwin builds).

License

This software may be distributed, used, and modified under the terms of BSD license:

Redistribution and use in source and binary forms, with or without modification, are permitted provided that the following conditions are met:

1. Redistributions of source code must retain the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer.

2. Redistributions in binary form must reproduce the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer in the documentation and/or other materials provided with the distribution.

3. Neither the name(s) of the above-listed copyright holder(s) nor the names of its contributors may be used to endorse or promote products derived from this software without specific prior written permission.

THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY THE COPYRIGHT HOLDERS AND CONTRIBUTORS "AS IS" AND ANY EXPRESS OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE COPYRIGHT OWNER OR CONTRIBUTORS BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.

==
T-Kernel

This Product uses the Source Code of T-Kernel under T-License 2.0 granted by the T-Engine Forum (www.tengine. org)

Product inquiries

BROTHER INDUSTRIES, LTD.

https://www.brother.com/
1-5, Kitajizoyama, Noda-cho, Kariya
448-0803, Japan.

由于改良产品，本说明书的一部分内容可能与您购买的产品存在差异，敬请理解。

© 2026 Brother Industries, Ltd. All Rights Reserved.

GTX300NC
I6022073F CN
2026.02.F(1)