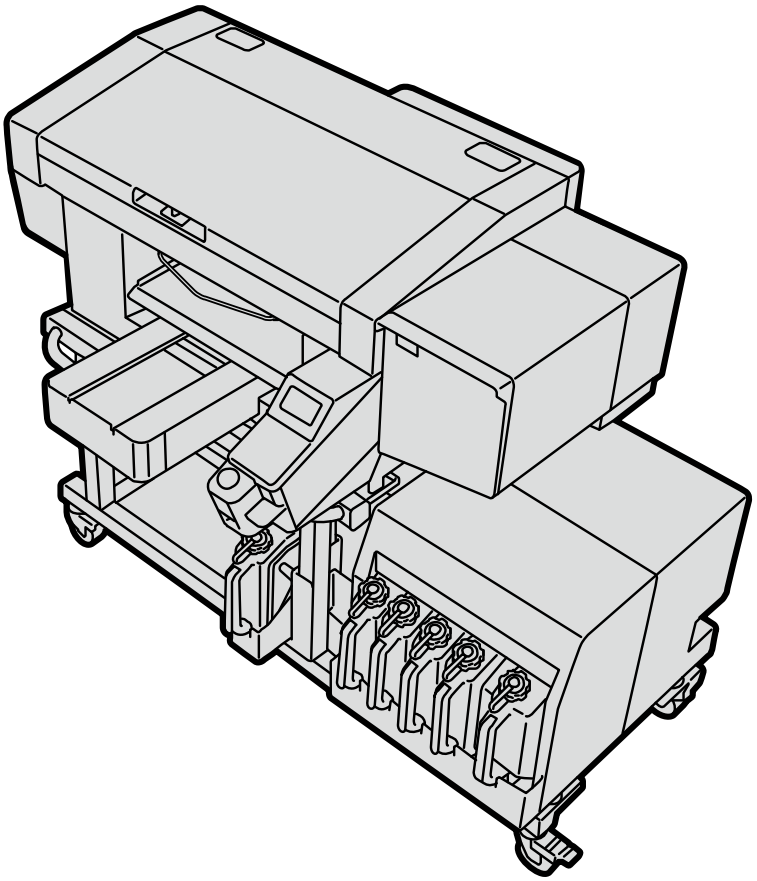
brother

GTX PRO Bulk

服装数码打印机
使用说明书



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。

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. 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。

重要事项	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

△符号的含义是"应注意事项"。
该符号中的图形表示注意的内容。（左侧示例表示当心受伤）

⃠符号表示"禁止事项"。

●符号表示"必需事项"。
该符号中的图形表示指示的内容。（左侧示例表示接地）

2. 安全注意事项

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

基 本 事 项

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。

安 装

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。

请接地。不完全接地时，可能导致触电或误操作。

固定软线时，切勿强行弯曲软线或用 U 形钉等挤压。否则可能导致火灾或触电。

打 印

一旦有异物进入本机内部，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。如果继续使用，则可能导致火灾、触电或故障。

切勿将本机与液体接触。否则可能导致火灾、触电或故障。
一旦有液体进入打印机内，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。

在冒烟、有异味等异常状态时，请勿使用。否则可能导致火灾、触电或故障。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。

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。
请切断电源后再靠近。

⚠注意

使 用 环 境

请在通风良好的场所使用。热定影打印材料时会产生少许臭味。

安 装

应由经过训练的技术人员设置或移动本机。

本机重量为 171 千克（本体 128 千克+下部装置 43 千克）。搬运或设置时请按照正确方式握持本机。否则可能因本机掉落，导致人员受伤。

本机掉落时，请拔下电源插头，并联系购买本机的经销店或受过培训的技术人员。如果继续使用，则可能导致火灾、触电或打印质量下降。

请勿放置在不稳定的场所，如晃动的台子上或高架上。否则本机倒下或掉落，可能导致人员受伤。另外，关于放置本机的台子，请咨询经销店。

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或本机掉落，人员受伤或本机故障。

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。否则可能因失去平衡倾倒或跌落，导致人员受伤。

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。

打 印

仅能由受过安全操作培训的人员使用本机。

请确保本机前方有足够的空间且请勿放置物品。否则压板和物品之间夹手，可能导致受伤。

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。

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装装置涂装预处理剂时喷雾会飞散，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（或防尘眼镜）并注意充分通风。

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。

⚠注意

维护

关闭前罩盖时，请注意不要夹住手指。如果夹住手指，则可能导致受伤。

安装或更换打印头时，请勿夹住手或手指。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。否则可能导致腹泻、呕吐。
另外，请避免眼睛和皮肤接触油墨、填料、清洗液、预处理剂、废液等液体。否则可能引起发炎。进入眼睛内时请勿揉搓，应立即用水冲洗。
请放置在儿童接触不到的地方。

涂抹油脂时，应佩戴护目镜和防护手套等，以免眼睛或皮肤接触到油脂。
否则可能引起发炎。另外，请勿食用油脂。否则可能导致腹泻、呕吐。
请放置在儿童接触不到的地方。

更换零件、安装备用零件时，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、安装备用零件。如果按照错误的步骤操作，则可能导致受伤或故障。

(!)重要事项

打印

请勿用手移动压板。否则可能导致本机出现严重故障。

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。

(!)提示

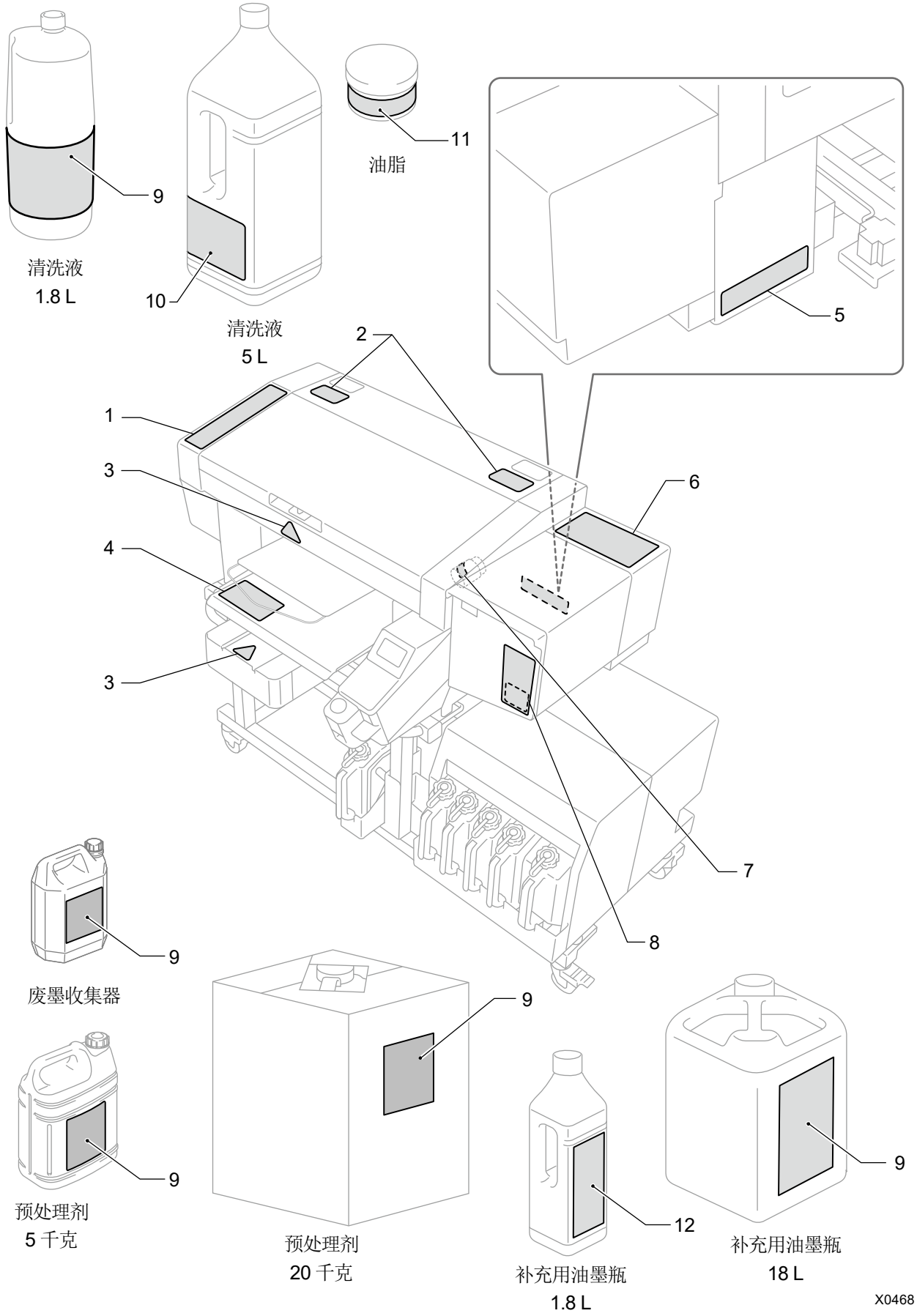
请在不受电源线路噪声或静电噪声等强电气噪声影响的环境下使用。强电气噪声可能导致本机误操作。

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本机。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。

3. 警告标签


9
清洗液
1.8 L
10
清洗液
5 L
11
油脂
5
2
1
3
4
3
6
7
8
9
废墨收集器
9
预处理剂
5 千克
9
预处理剂
20 千克
12
补充用油墨瓶
1.8 L
9
补充用油墨瓶
18 L
X0468

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。

1

⚠ 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。

⚠ 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。

⚠ 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.

⚠ ACHTUNG

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.

⚠ 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.

⚠ ATENCION

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.

⚠ 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.

2

	⚠ WARNUNG
	Teile in Bewegung. Halten Sie Finger und andere Körperteile auf Abstand.
⚠ 警 告	⚠ AVERTISSEMENT
回転部危険。手や体を近づけないこと。	Pièces mobiles dangereuses. Éloignez les doigts et autres parties du corps.
⚠ 警 告	⚠ ADVERTENCIA
旋转部位危险。手和身体不要靠近。	Partes peligrosas en movimiento. Por favor, mantengase alejado.
⚠ WARNING	⚠ AVVERTENZA
Hazardous moving parts. Keep fingers and other body parts away.	Attenzione parti in movimento. Tenere le dita e altre parti del corpo lontane.

3

有可动的零部件，危险手指、身体不得靠近

China only

4

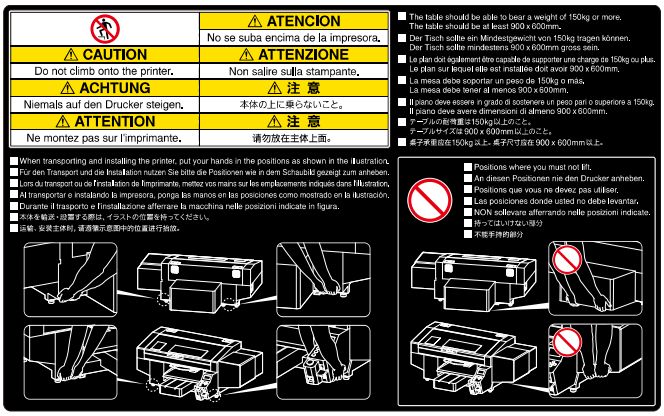
	⚠ CAUTION
	Moving platen, T-shirt tray and covers can cause bodily injury. Keep hands off platen while printing.
	⚠ ACHTUNG
	Druckplatte, T-Shirt-Ablage und Abdeckungen können körperliche Verletzungen verursachen. Halten Sie die Hände von der Auflage während des Druckvorganges fern.
	⚠ ATTENTION
	Déplacement du plateau, chargeur T-shirt et couvercle peut blesser le corps. Garder les mains éloignées lors de l'impression.
	⚠ ATENCION
	Moviendo la placa, la bandeja de camiseta y las cubiertas pueden causar una herida personal. Retire las manos de la placa durante la impresión.
	⚠ ATTENZIONE
	Tavoletta mobile, il ripiano per la T-shirt ed il carter potrebbero causare infortuni. Tenere le mani lontane dalla tavoletta durante la stampa.
	⚠ 注 意
	プラテンやTシャツトレイと各カバーとの間に手をはさみ、けがをする。印刷中はプラテンから手を離すこと。
	⚠ 注 意
	手夹在压板、T恤托盘和各罩盖之间会导致受伤。打印中请将手离开压板。

5

	⚠ 危 険	⚠ 危 险	
	高電圧部分にふれて、大けがをすることがある。電源を切り、5分たってからカバーをはずすこと。	触摸高电压部分，会导致受伤。在切断电源 5 分钟后，再开启盖罩。	
⚠ DANGER	⚠ GEFAHR	⚠ DANGER	⚠ PELIGRO
Hazardous voltage will cause injury. Turn off main switch and wait 5minutes before opening this cover.	Hochspannung verletzungsgefahr! Bitte schalten sie den hauptschalter aus und warten sie 5 minuten, bevor sie diese abdeckung öffnen.	Un voltage non adapte provoque des blessures. Eteindre l'interrupteur et attendre 5 minutes avant d'ouvrir le capot.	Un voltaje inadecuado puede provocar las heridas. Apagar el interruptor principal y esperar 5 minutos antes de abrir esta cubierta.

> PS <

6



7

小心高温

8

⚠ CAUTION

Take care not to let the liquids come into contact with your eyes or onto your skin, otherwise inflammation can result.

⚠ ACHTUNG

Vermeiden Sie den Kontakt der Flüssigkeiten mit Augen und Haut, sonst können diese gereizt werden.

⚠ ATTENTION

Veuillez à ne pas laisser ces liquides être en contact avec les yeux ou la peau, car ceci pourrait entraîner une inflammation.

⚠ ATENCION

Tome el cuidado para no permitir que los líquidos toquen los ojos ni en la piel, de otro modo inflamación puede resultar.

⚠ ATTENZIONE

Evitare il contatto di questi liquidi con gli occhi e con la pelle poiché potrebbero creare infiammazioni.

⚠ 注 意

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。

⚠ 注 意

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。

China only

9

⚠ 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。

⚠ 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.

⚠ ACHTUNG

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.

⚠ ATENCION

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.

■ 地域の法令に従って廃棄してください。 ■ 应按照当地法律废弃。
■ Deposite in compliance with your local regulations.
■ Gebrauchte es gemäß örtlichen Richtlinien entsorgen.
■ Jetez conformément a la reglementation locale en vigueur.
■ Deseche siguiendo la normativa local.
■ Smaltire in conformita âlle normative locali.

10

⚠ 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.

⚠ ACHTUNG

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.

⚠ ATENCION

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.

■ Deposite in compliance with your local regulations.
■ Gebrauchte es gemäß örtlichen Richtlinien entsorgen.
■ Jetez conformément a la reglementation locale en vigueur.
■ Deseche siguiendo la normativa local.

⚠ 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.

⚠ 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。

■ Smaltire in conformita âlle normative locali.
■ 地域の法令に従って廃棄してください。
■ 应按照当地法律废弃。

11

brother グリース 油脂 GREASE	⚠ 注 意	⚠ 注 意	⚠ CAUTION
	目に入ったり皮膚につくと、炎症を起こすことがある。保護めがね、手袋を使うこと。食べると、下痢、嘔吐する。食べないこと。	如果进入眼中或溅到皮肤上，有可能引发炎症。应使用护目镜、手套。如果食用会引起腹泻、呕吐。请勿食用。	Lubricating grease may cause Inflammation to eye and skin. Wear protective glasses and gloves. Swallowing grease can cause diarrhoea and vomiting. Do not swallow.

12

⚠ 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.

⚠ ACHTUNG

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.

⚠ ATENCION

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.

⚠ 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。

■ Deposite in compliance with your local regulations.
■ Gebrauchte es gemäß örtlichen Richtlinien entsorgen.
■ Jetez conformément a la reglementation locale en vigueur.
■ Deseche siguiendo la normativa local.
■ Smaltire in conformita âlle normative locali.
■ 地域の法令に従って廃棄してください。 ■ 应按照当地法律废弃。

<产品中有害物质的名称及含量>

型号	有害物质					
BGTX423H5000032 BGTX424H5000032	铅	镉	六价铬	汞	多溴联苯	多溴二苯醚
部件名称	Pb	Cd	Cr(VI)	Hg	PBB	PBDE
框架机制	○	○	○	○	○	○
盖板机制	○	○	○	○	○	○
台板机制	×	○	○	○	○	○
导轴机制	×	○	○	○	○	○
维护机制	×	○	○	○	○	○
供墨机制	×	○	○	○	○	○
打印头机制	×	○	○	○	○	○
电气部品	×	○	○	○	○	○
操作面板机制	×	○	○	○	○	○
配件	○	○	○	○	○	○
使用手册/其他零件	○	○	○	○	○	○
包装	×	○	○	○	○	○
框架机制	○	○	○	○	○	○

本表格依据 SJ/T 11364 的规定编制。
○：表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在 GB/T 26572 规定的限量要求以下。
×：表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出 GB/T 26572 规定的限量要求。
（由于技术的原因暂时无法实现替代或减量化）

China only

目录

1. 使用前 15

1-1. 必读事项 15
1-2. 随附零件 19
1-3. 其他应准备物品 20

2. 各部分的名称和功能 21

2-1. 前面 21
2-2. 右侧面 22
2-3. 左侧面 / 背面 23
2-4. 前罩盖内部 24
2-5. 压板下部 25
2-6. 操作面板 26
2-6-1. 液晶面板 27

3. 菜单一览 28

4. 设置和准备 32

4-1. 设置打印机 33
4-1-1. 废墨收集器的设置 34
4-2. 打印机电源 35
4-2-1. 接通电源 35
4-2-2. 切断电源 36
4-2-3. 停电等短时间内无法恢复时 37
4-3. 连接打印机和 PC（Windows 时） 38
4-3-1. 安装打印机驱动程序 39
4-3-2. 使用 USB2.0 线缆连接时：在 PC 中添加打印机 40
4-3-3. 使用 LAN 线缆连接时：设置 IP 地址 42
4-3-4. 使用 LAN 线缆连接时：在 PC 中添加打印机 46
4-4. 连接打印机和 PC（Macintosh 时） 53
4-4-1. 安装打印机驱动程序 53
4-4-2. 用 USB 连接打印机和电脑 54
4-4-3. 用 LAN 连接打印机和电脑 56
4-5. 打印机的移动 59

5. 创建打印数据 60

5-1. 应用程序类型 60
5-2. 使用 Brother GTX PRO FileOutput 发送打印数据（仅 Macintosh） 62
5-3. 使用其他应用程序 63
5-3-1. 使用 CorelDRAW 时 63
5-3-2. 使用 Adobe Photoshop 时 70
5-3-3. 使用 Adobe Illustrator 时 75
5-4. 设置打印机驱动程序 81
5-4-1. 选择压板尺寸 83
5-4-2. 选择油墨种类 84
5-4-3. 选择模式 85
5-4-4. 设置白色油墨 86
5-4-5. 其他应用程序时：利用底材的黑色 89
5-4-6. 设置是否使用复合路径打印 90
5-4-7. 设置彩色油墨 91
5-4-8. 设置白色油墨 92
5-4-9. 设置画质 94
5-4-10. 设置彩色平衡 95
5-4-11. 指定打印方向 96
5-5. 使用实用软件(Useful Tools) 97
5-5-1. 使用调色板 97
5-5-2. 将"RGB=255"替换为"RGB=254"（仅 Photoshop） 97
5-5-3. 确认颜色样本 98
5-5-4. 在压板贴纸上打印网格线 99
5-5-5. 打印油墨量 99
5-5-6. 打印高光检查图案/遮光检查图案 100
5-5-7. 确认喷出时间 101
5-5-8. 确认压板进给的设置 101
5-5-9. 确认打印位置 102

6. 基本打印 103

6-1. 基本的打印流程 105
6-2. 开始打印前要执行的工作 106
6-2-1. 确认、处理废墨 106
6-2-2. 确认、补充清洗液 107
6-2-3. 确认排放分离器 108
6-2-4. 打印头喷墨确认 108
6-3. 预处理打印品 109
6-3-1. 准备预处理剂 109
6-3-2. 稀释预处理剂 111
6-3-3. 涂抹预处理剂 113
6-3-4. 定影预处理剂 119

6-4. 调整压板 121
6-4-1. 更换压板 121
6-4-2. 调整压板高度 124
6-4-3. 使用 16×21 压板 133
6-5. 安装打印品 135
6-6. 发送 / 读入打印数据 138
6-6-1. 从 ARXP 文件的预览画面发送打印数据 138
6-6-2. 从应用程序发送打印数据 142
6-6-3. 从 USB 存储器读入打印数据（ARXP 文件） 145
6-7. 打印 147
6-7-1. 打印 1 张 147
6-7-2. 打印多张 147
6-7-3. 从接收记录打印 148
6-8. 打印预约 149
6-8-1. 可预约打印的时间 149
6-8-2. 打印开始时间 149
6-8-3. 无法开始打印的情况 149
6-8-4. 取消打印预约 149
6-9. 从压板上拆下 150
6-10. 定影油墨 151

7. 为了确保打印质量 / 延长产品寿命 153

7-1. 定期执行事项 154
7-1-1. 补充彩色油墨 154
7-1-2. 补充白色油墨 156
7-1-3. 清扫和更换维护零件 160
7-1-4. 清扫喷嘴护板、刮板、排气盖帽以及抽吸盖帽 161
7-1-5. 更换清洁刮板 173
7-1-6. 更换冲洗用吸收材料 175
7-1-7. 清扫打印机内部 178
7-1-8. 更换风扇过滤器 182
7-1-9. 校正油墨余量 184
7-2. 需要时的执行事项 185
7-2-1. 打印喷嘴检查图案（确认打印头） 185
7-2-2. 打印头清洁 187
7-2-3. 白色油墨循环 189
7-2-4. 清扫字车板 190
7-2-5. 更换压板贴纸 193

7-3. 调整/设置 195
7-3-1. 调整字车速度 195
7-3-2. 更换打印头后的初始设定 196
7-3-3. 调整喷出时间 197
7-3-4. 调整压板进给 198
7-3-5. 对齐白色和彩色的位置 199
7-3-6. 喷嘴检查图案显示时间的设置 200
7-3-7. 设置白色油墨循环预约时间 202
7-4. 长时间不使用时 205
7-4-1. 长时间不使用时：2 周以内 205
7-4-2. 长时间不使用时：2 周以上 205

8. 需要时 206

8-1. 设置打印方向 208
8-2. 调整画面背光灯 208
8-3. 设置自动画面删除时间 209
8-4. 设置菜单超时时间 209
8-5. 调节扬声器音量 210
8-6. 设置温度显示 210
8-7. 预览显示设置 211
8-8. 设置文件名显示 211
8-9. 压板障碍物传感器 212
8-10. 设置压板过低传感器 212
8-11. 设置低温时的打印动作 213
8-12. 设置自动清洁 214
8-13. 设置冲洗间隔时间 215
8-14. 设置冲洗量 215
8-15. 设置擦拭频率 216
8-16. 自动删除打印数据 216
8-17. 设置 IP 地址 217
8-18. 设置网络过滤 218
8-19. 设置快捷按钮 218
8-20. 显示累计打印张数 219
8-21. 循环时间确认 219
8-22. 显示温度湿度信息 220
8-23. 确认通信设置 221
8-24. 设置语言 222
8-25. 显示版本 223
8-25-1. 更新固件 224

9. 故障排除 225

9-1. 发生故障时 226
9-2. 解决打印质量问题 228
9-2-1. 如何修复不喷墨喷嘴 233
9-2-2. 清扫打印头喷嘴 236
9-2-3. 清扫喷嘴面周围 239
9-2-4. 更换彩色侧过滤器 242
9-2-5. 更换打印头 245
9-2-6. 更换刮板 257
9-2-7. 重新导入油墨 262
9-3. 获取日志文件 263

10. 错误信息 265

11. 规格 292

11-1. 装置 292
11-2. 软件 292
11-3. 油墨、清洗液、预处理剂 293
11-3-1. 油墨 293
11-3-2. 清洗液 293
11-3-3. 预处理剂 293
11-4. 消耗品、选购件、备用零件 294

1 使用前

1-1. 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积等，待机期间也自动执行本机内的白色油墨循环等维护。

- **请在打印保证范围内（温度 18~30℃、湿度 35~85%）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。**
  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。

- **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。压板过低传感器有反应时，请上调压板高度。☞"6-4-2. 调整压板高度 >>P. 124"

- **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，请勿触摸打印后的 T 恤。**
  如果衣服上附着未定影的油墨，则无法洗涤干净。

油墨瓶

- **向与油墨罐贴纸相同颜色的油墨瓶中补充油墨。**

- **请在补充白色油墨前充分摇匀。**
  否则可能导致白色油墨的颜料沉淀。

- **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和预处理剂。**
  另外，油墨瓶开封后请立即用完。
  1.8 L 补充用油墨瓶时，请一次性用完。
  18 L 补充用油墨瓶时，开封后请尽快使用。
  使用了已过期的油墨瓶时，即使在保修期内，也可能需要支付维修费用。

- **为了发挥打印机本体的性能，建议使用本公司指定的油墨。**
  因使用本公司之外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。

- **补充油墨后，必须关闭油墨罐的盖。**

- **请谨慎处理油墨瓶。**

- **请小心处理 IC 棒。**
  注意不要丢失 IC 棒。
  补充油墨时，插入 IC 棒前无法打印。

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。

- **涂抹预处理剂后，请保管在避免阳光直射的场所，打印后，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。

- **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。

- **如果有预处理剂的残留痕迹，请用水清洗。**

- **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。**
  ☞"7. 为了确保打印质量 / 延长产品寿命 >>P.153"。

- **清扫打印头周围、盖帽、刮板时，建议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。**
  ☞"7-4. 长时间不使用时 >>P.205"。

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，将水平仪接触罩盖上面或压板上面进行调整以使打印机本体处于水平状态。**

- ：待机符号

- 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）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。

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® 8.1 的正式名称为 Microsoft® Windows® 8.1 operating system。（本文中表述为 Windows 8.1。）Windows® 10 的正式名称为 Microsoft® Windows® 10 operating system。（本文中表述为 Windows 10。）
Microsoft®、Windows® 8.1、Windows® 10 为美国 Microsoft Corporation 在美国及其他国家的注册商标或商标。
Corel、Corel 的徽标、CorelDRAW 是 Corel Corporation 的商标或注册商标。
Adobe、Adobe 的徽标、Acrobat、Photoshop、Illustrator 是 Adobe Systems Incorporated（Adobe 系统公司）的商标。
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 http://www.brother.com

软件

本机使用软件。
使用本机前需要同意软件使用许可协议。

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。

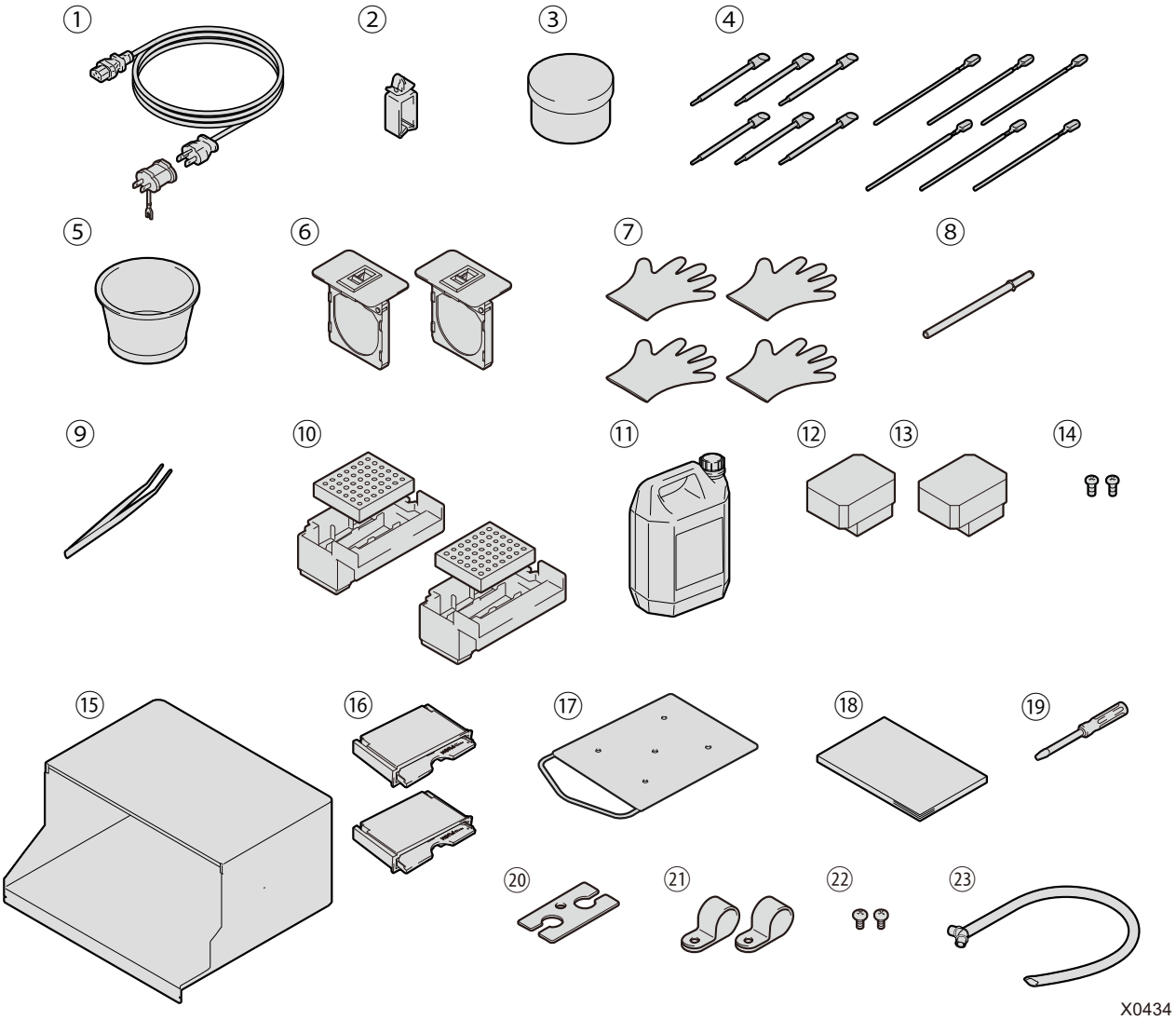
4.责任的限制
本公司对本软件引起或关联发生的直接或间接性损失不负任何责任。

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。

1-2. 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	AC 电源线	1	11	废墨收集器	1
2	线缆夹	1	12	打印头（彩色用）	1
3	油脂	1	13	打印头（白色用）	1
4	清洁棒 R 清洁棒 T	6 6	14	背罩盖安装螺钉[*1]	2
			15	背罩盖	1
5	清洗杯	1	16	清洁刮板	2
6	过滤器罩盖、风扇过滤器	2	17	成人压板	1
7	手套（更换清洁刮板用 / 清扫维护模块用）	4	18	安装手册	1
			19	螺丝刀	1
8	字车固定销	1	20	连接器罩盖	1
9	镊子	1	21	线夹	2
10	冲洗接盘 冲洗用吸收材料	2 2	22	线夹安装螺钉	2
			23	废液管	1

[*1]：处于安装在本体中的状态。

1-3. 其他应准备物品

从本公司经销店购买的物品

- 补充用油墨瓶：1.8 L 或 18 L
- 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。请勿使用延长线缆。

- LAN 线缆 (10BASE-T / 100BASE-TX)

- USB 存储器
  使用总容量为 2 GB~32 GB 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 32 GB 的 USB 存储器。

- 纯净水
  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。

- 热定影
  需要能够覆盖使用压板尺寸的打印范围，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，请务必使用压烫机，不要使用烘箱。

- 剥离纸
  通过压烫机定影预处理剂或油墨时，为了使定影面平整并提高剥离性，请务必使用剥离纸。☞"6-3-1. 准备预处理剂 >>P.109"

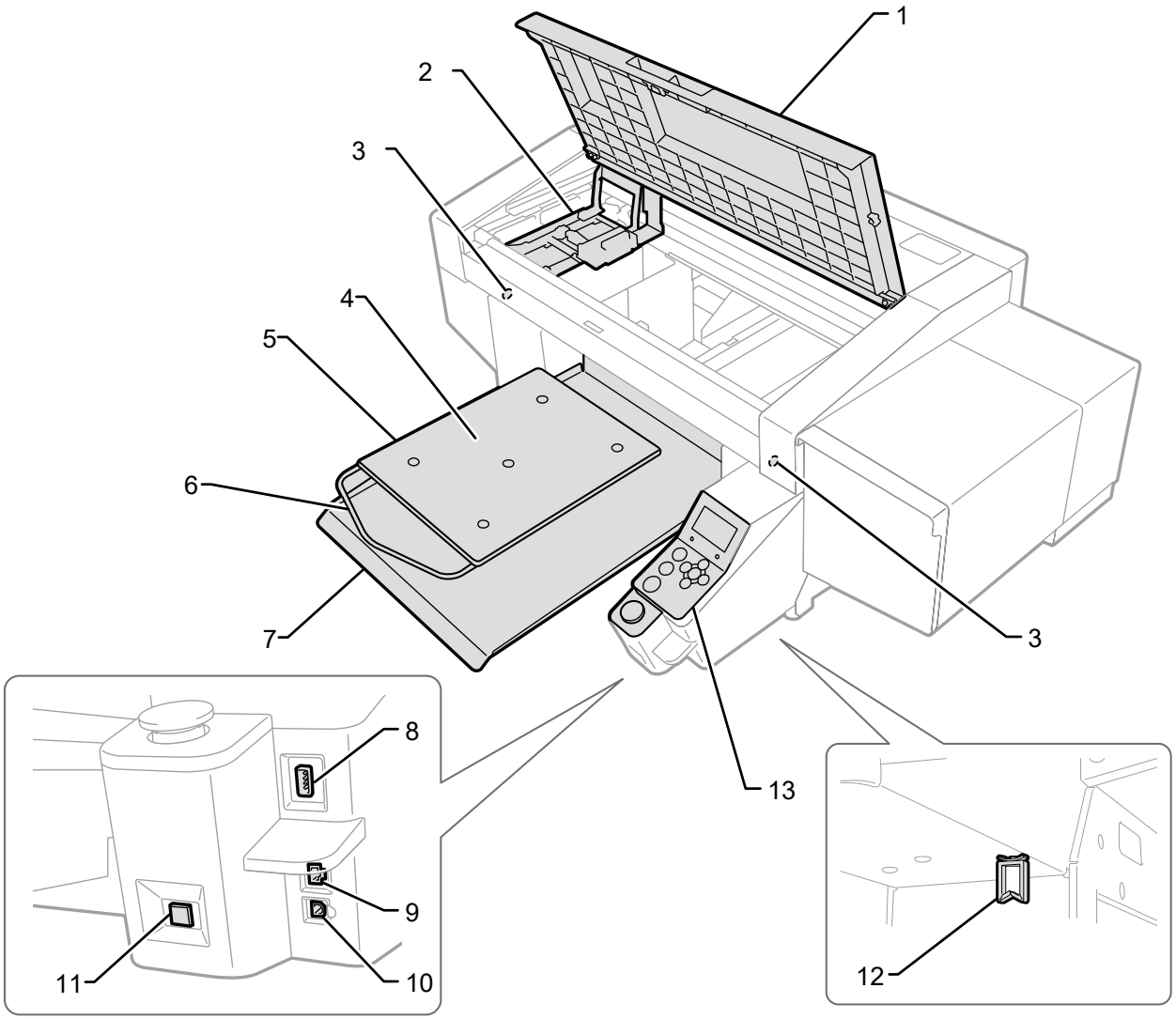
- 硅泡沫（硅连续式气泡构造）
  耐热性的气泡垫。使用压烫机定影时使用。

- 胶辊
  用于去除 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

【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。
  ・预处理定影后，可能变黄。

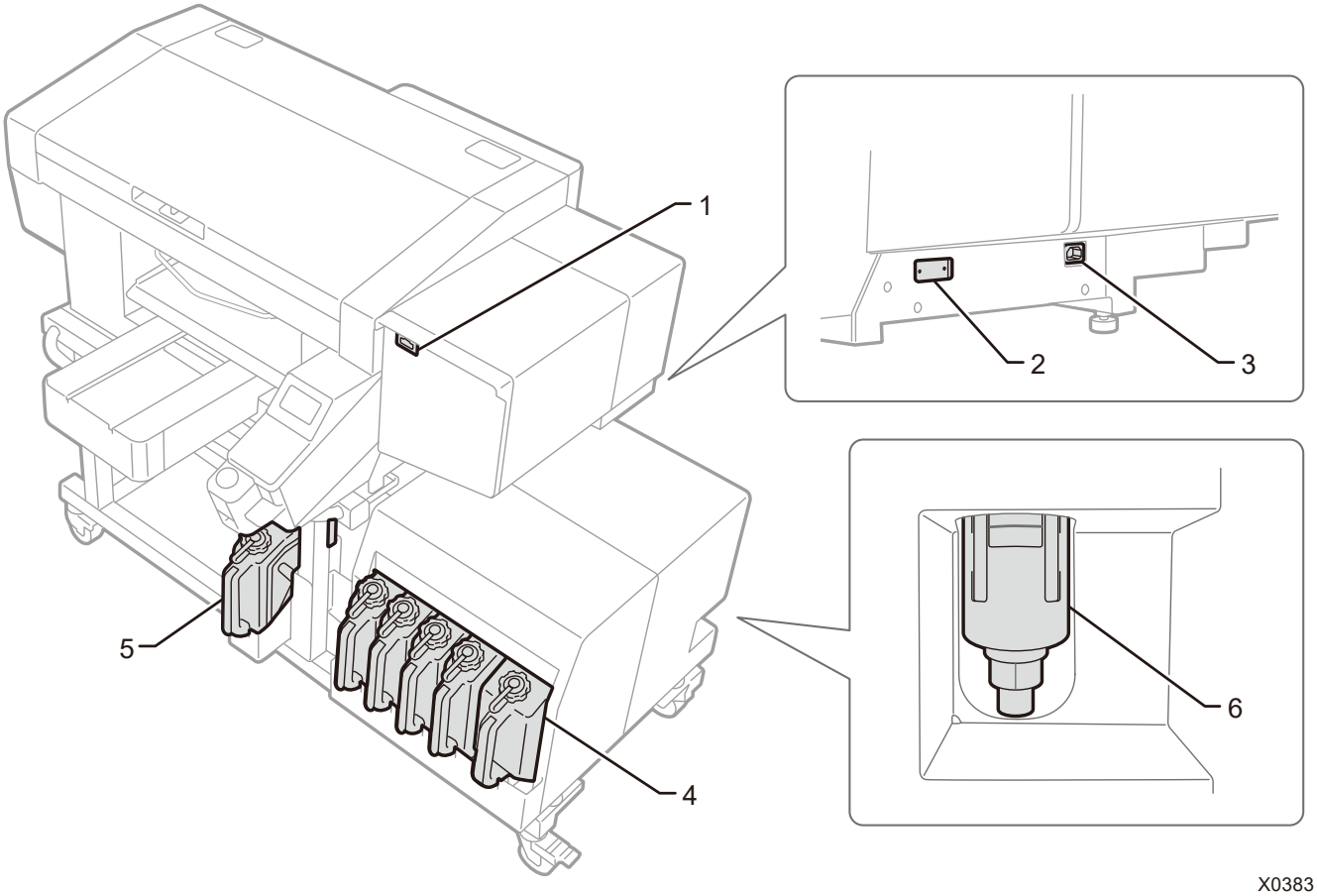
2-1. 前面



X0455

No.	名称	功能
1	前罩盖	清扫内部时打开。
2	字车	固定打印头。
3	障碍物传感器	确认打印时没有高度能碰撞到打印头的物体（T 恤的皱褶等）。
	压板过低传感器	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	USB 存储器插口	插入 USB 存储器。
9	LAN 端口	插入与 PC 连接的 LAN 线缆。
10	USB 端口	插入与 PC 连接的 USB 线缆。
11	电源键	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。
12	线缆夹	在本体下部固定 LAN 线缆和 USB 线缆。
13	操作面板	操作打印机。

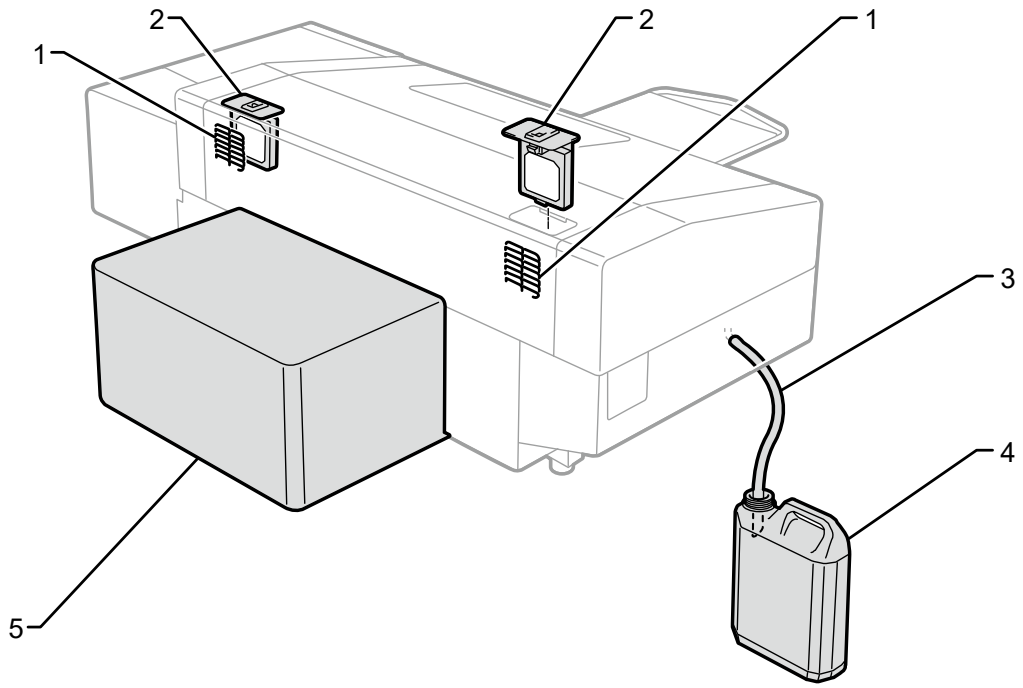
2-2. 右侧面



X0383

No.	名称	功能
1	IC 棒插入口	这是写入补充油墨时所用颜色信息的 IC 棒插入口。
2	序号板	记载产品的序列号。
3	电源线插口	插入电源线。
4	油墨罐	从左到右为黑色(K)、黄色(Y)、青色(C)、红色(M)、白色(W)。
5	清洗液罐	装有维护时使用的清洗液的罐。
6	排放分离器	本体异常时临时存储内部产生的油墨，以防止油墨流出。

2-3. 左侧面 / 背面



X0456

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。
4	废墨收集器	接收废墨的收集器。
5	背罩盖	保护压板的工作范围。

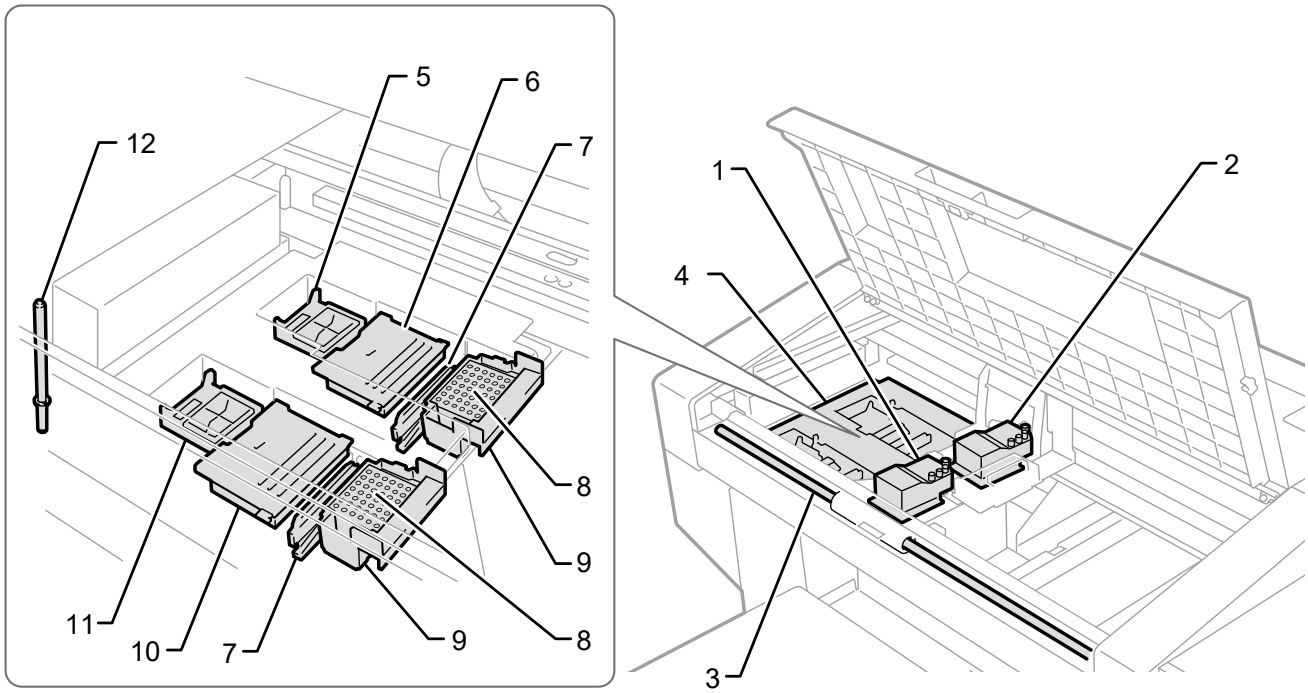
2-4. 前罩盖内部

打开前罩盖前，请中止所有操作，收起压板后再切断电源。
打开前罩盖时，请向上抬中央的手柄，处于垂直状态后打开。

【重要】

- 打开前罩盖前必须按下电源键切断电源。

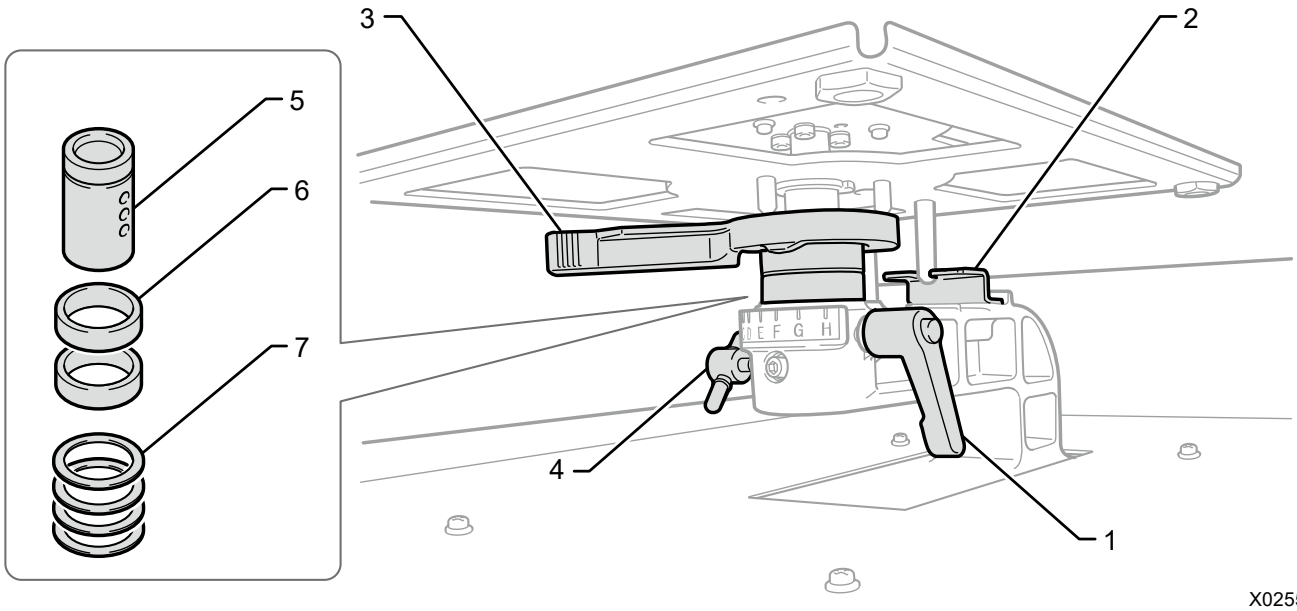
  如果在电源接通时打开前罩盖，则不进行用于保持打印头良好状态的关机前清洁作业。



X0309

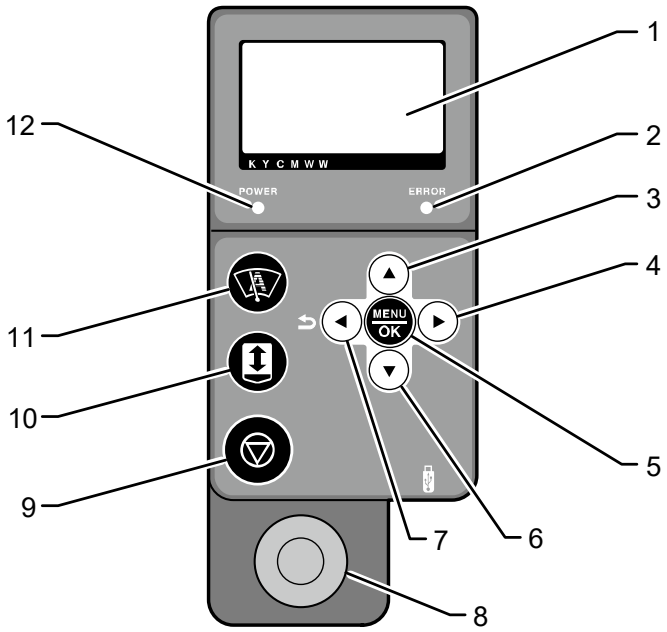
No.	名称	功能
1	打印头（前：彩色侧）	喷出彩色油墨。
2	打印头（后：白色侧）	喷出白色油墨
3	字车导轴	支撑字车的轴。
4	维护模块	为了确保打印质量，请定期维护打印头。（例如：自动清洁功能）
5	盖帽（后：白色侧）	保护白色侧的打印头表面，清洁打印头时抽吸油墨。
6	清洁刮板（后：白色侧）	清除刮板表面附着的废墨。
7	刮板（彩色、白色）	擦去打印头表面的油墨。
8	冲洗用吸收材料	为了确保印字质量，使用吸收材料抽吸打印头喷出的油墨。
9	冲洗接盘	安装冲洗用吸收材料。
10	清洁刮板（前：彩色侧）	清除刮板表面附着的废墨。
11	盖帽（前：彩色侧）	保护彩色侧的打印头表面，清洁打印头时抽吸油墨。
12	字车固定销	为了防止停电等紧急情况时打印头干燥，将字车固定到维护模块的盖帽位置。

2-5. 压板下部



No.	名称	功能
1	压板固定杆	固定压板。 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	压板定位板	固定并保持压板的方向。
3	压板高度调节杆	调节压板高度。
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。
5	压板轴承	固定并维持压板。
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。

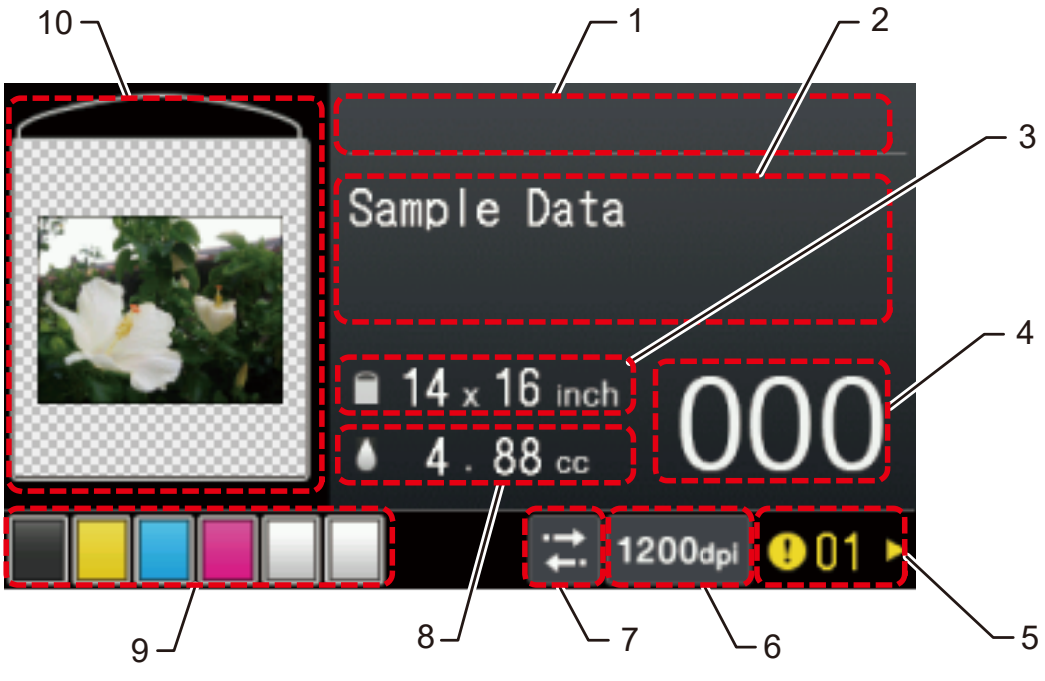
2-6. 操作面板



No.	名称	功能
1	液晶面板	显示打印数据的任务名或文件名、打印机的状态、各种设置的菜单。
2	错误 LED	熄灭：无错误。 亮起：检测到 1 个以上的错误。
3	上箭头按钮 ▲	菜单画面显示期间，用于选择菜单。 在进行数值设置的菜单中，用于增加数值。
4	右箭头按钮 ▶	菜单画面显示期间，用于选择下层（右）菜单。 待机画面中，仅发生警告时用于显示警告。
5	MENU / OK 按钮 MENU OK	如果在待机期间按下，则显示菜单。 菜单画面显示期间以及错误画面显示期间，用于确定显示内容。
6	下箭头按钮 ▼	菜单画面显示期间，用于选择菜单。 在进行数值设置的菜单中，用于减少数值。
7	Back 按钮 / 左箭头按钮 ↩ ◀	菜单画面显示期间，用于返回仅高一级的上层（左）菜单画面。
8	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。
9	停止键	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。
10	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。
11	快捷按钮	执行分配给快捷功能的动作。
12	电源 LED	熄灭：切断打印机的电源。 亮起：打印机启动中（电源 ON）。

2-6-1. 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。



No.	标识	功能
1	进度条显示区域	显示打印中、接收中的进展状况。
2	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。
3	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。
4	打印张数	显示接收数据打印完成时的合计张数。(0~999)
5	警告标记	显示正在发生警告。按下 ▶ ，切换至警告画面，显示警告信息。
6	分辨率图标	显示接收数据的打印分辨率。
7	打印方向图标	以双向、单向图标显示打印方向。
8	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）
9	油墨余量显示	显示各罐内的油墨余量标准。 从左到右分别为黑色(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] ：油墨用完。
10	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，请补充油墨。

显示屏的菜单操作

操作	操作方法
开始	在待机状态下按下 MENU OK ，切换至菜单选择画面。
选择 / 确定	通过▲／▼，切换显示的菜单。 按下▶后，切换至下一层菜单。 按下 MENU OK 后，确认正在显示的菜单。
恢复层次	按下↩后，返回上一层的菜单显示。
结束	• 显示最上层的菜单时按下↩后，菜单结束并返回待机状态。 • 显示任意菜单时按下 ▽ 后，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]	[所有彩色]	发生不喷出现象时，清洁所有彩色打印头的喷嘴。
		[所有白色]	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]	[所有彩色]	普通清洁未改善不喷出现象时，进行强力清洁。
		[所有白色]	
		[所有打印头]	
	[超级清洁]	[所有彩色]	强力清洁未改善不喷出现象时，进行超级清洁。
		[所有白色]	
		[所有打印头]	
	[冲洗]	[白色 1]	喷墨不稳定时执行。
		[白色 2]	
		[白色 3]	
		[白色 4]	
		[黑色]	
		[黄色]	
		[青色]	
		[红色]	
		[所有白色]	
		[所有彩色]	

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。
[补充油墨]	[黑色]	补充油墨时使用。
	[黄色]	
	[青色]	
	[红色]	
	[白色]	
[补充清洗液]		补充清洗液时使用。
[读取打印数据]		读取 USB 存储器中存储的打印数据（ARXP 文件或 ARX4 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]	[清扫更换维护零件]	维护打印机时使用。
	[校正墨罐余量传感器]	
	[白色油墨循环]	
	[搅拌白色墨罐]	
	[更换打印头]	
	[打印头更换后导入油墨]	
	[初始导入油墨]	
	[更换彩色过滤器]	
	[电源长期关闭后的恢复]	
	[打印机运输准备]	
	[获取日志文件]	
[设置打印机]	[设置打印方向]	设置打印机时使用。
	[背光灯]	
	[自动画面删除时间]	
	[菜单超时时间]	
	[调节扬声器音量]	
	[设置温度显示]	
	[预览显示设置]	
	[设置文件名显示]	
	[压板障碍物传感器]	
	[压板过低传感器]	
	[低温时的打印动作设置]	
	[自动清洁个数设置]	
	[自动清洁开始时间]	
	[冲洗间隔时间的设置]	
	[冲洗量的设置]	
	[擦拭频率]	
	[自动删除打印数据]	
	[设置 IP 地址]	
	[Network filtering]	
	[快捷按钮]	
	[调整 CR 速度]	

第 1 层	第 2 层	内容
[累计打印张数]		必要时使用。
[循环时间确认]		
[温度/湿度信息]		
[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]		
[版本信息]	[固件版本]	
	[数据信息]	
	[序列号]	
	[打印头信息]	

请按照本章节的指示正确安装后再使用。

警告

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。

请接地。不完全接地时，可能导致触电或误操作。

固定软线时，切勿强行弯曲软线或用 U 形钉等挤压。否则可能导致火灾或触电。

注意

应由经过训练的技术人员设置或移动本机。

本机重量为 171 千克（本体 128 千克+下部装置 43 千克）。
搬运或设置时请按照正确方式握持本机。本机掉落，可能导致人员受伤或本机故障。

本机掉落时，请拔下电源插头，并联系购买本机的经销店或受过培训的技术人员。如果继续使用，则可能导致火灾、触电或打印质量下降。

请勿放置在不稳定的场所，如晃动的台子上或高架上。否则本机倒下或掉落，可能导致人员受伤。另外，关于放置本机的台子，请咨询经销店。

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或本机掉落，人员受伤或本机故障。

设置完成前，请勿连接电源插头。如果误接通电源开关，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。否则可能因失去平衡倾倒或跌落，导致人员受伤。

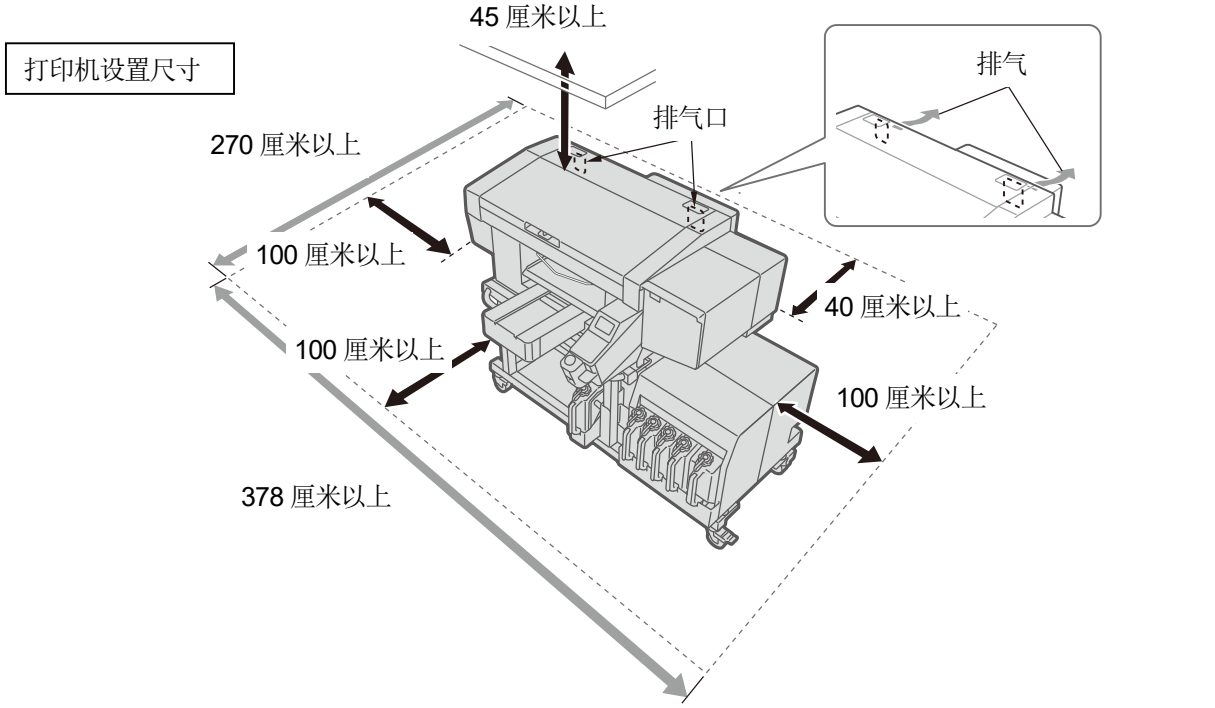
注意，请勿触碰背罩盖上侧安装部位的卡爪。否则可能导致受伤。

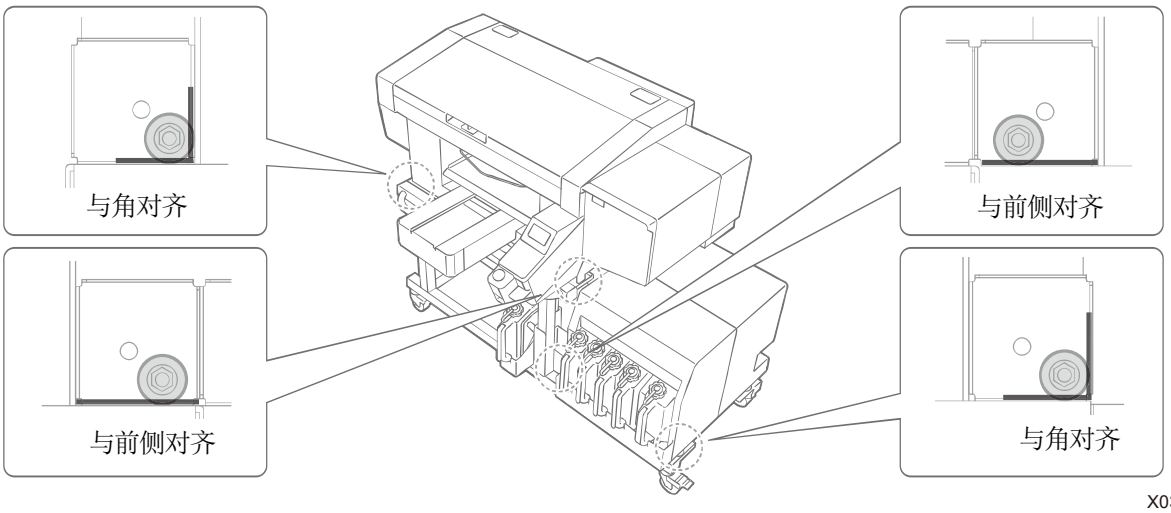
4-1. 设置打印机

有关开箱作业以及附件的安装，请参照本体随附的安装手册。
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 178 厘米（宽）×130 厘米（进深）×121 厘米（高）。本体重量为 171 千克。
- 请勿使用延长线缆。
- 在打印机的前面和左右两侧留出 100 厘米以上的作业空间，在后面留出 40 厘米以上的空间作为背罩盖安装空间。

  在顶棚方向留出 45 厘米以上的空间。另外，由于从后方排气，因此需在排气口前留出 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等。
- 将本体和下部装置前侧的支脚与框架的角对齐。
- 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。
- 关于放置打印机的台子，请咨询经销店。





4-1-1. 废墨收集器的设置

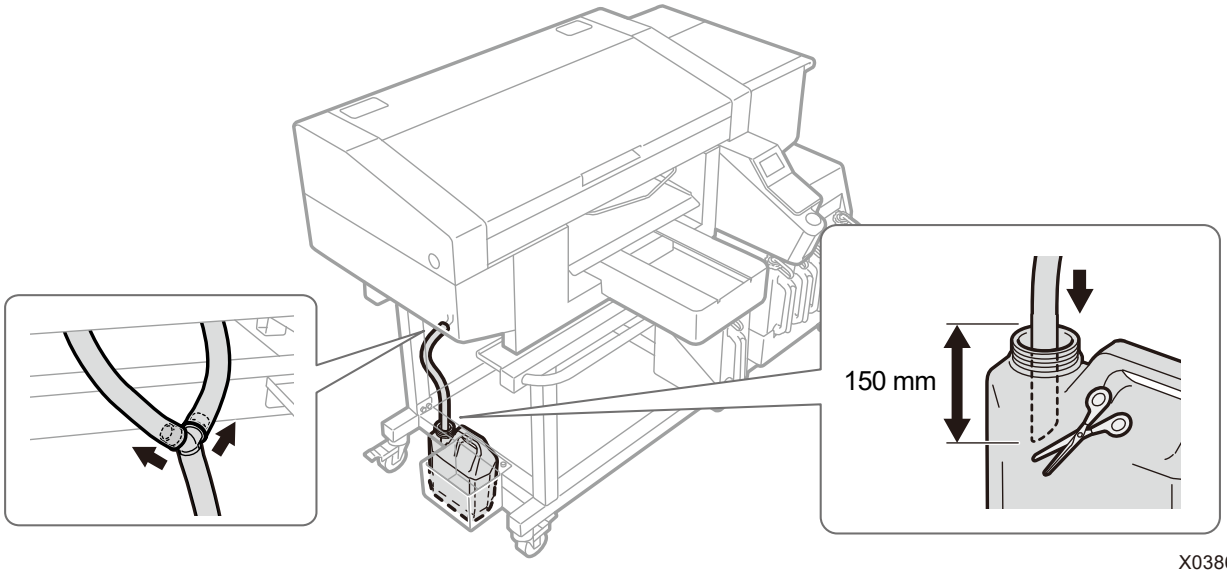
将废液管插入本体，用 2 根绳等将废墨收集器固定到桌腿儿上等，并将废液管插入废墨收集器。

【重要】

- 如果废液管一端接液，则废液不顺畅流动，导致打印头清洁时油墨无法抽吸。固定废墨收集器后，从距废液管插入口 150 毫米长度处剪断。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】

- 台子上有存放废墨收集器的位置。
- 在存放位置安装废墨收集器。



X0386

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 。**

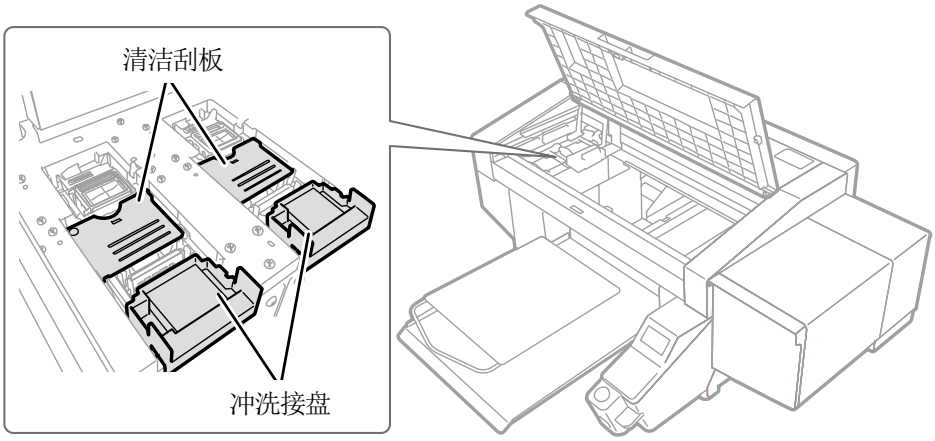
【参考】

- 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。

- 是否已正确安装清洁刮板、冲洗接盘。
- 油墨管是否已正确连接至打印头。



X0457

- 废液管是否已正确插入准备的废墨收集器中。
- 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最小空间为约 30 厘米，后面的风扇排气口空间最小为 20 厘米。

【重要】
- 请接通电源后再补充油墨。

(1) 请将随附的电源线连接至本机的电源线插口。

(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。
- 在油墨管未正确连接至打印头的状态下，请勿执行启动操作。否则可能导致打印机出现故障。
- 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。
- 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，根据电源切断时间的长短，最长进行约 4 小时的白色油墨搅拌等维护操作。

4-2-2. 切断电源

需要切断电源时

以下情况时，请切断电源。
- 维护打印机等需要打开前罩盖时
- 移动打印机时
- 计划停电等事先预计到切断电源时

【重要】
- 请在执行[打印机运输准备]后再移动打印机。否则，移动时的振动可能导致打印头不喷墨。☞"4-5. 打印机的移动 >>P.59"

电源切断方法

(1) 短按电源键。（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。

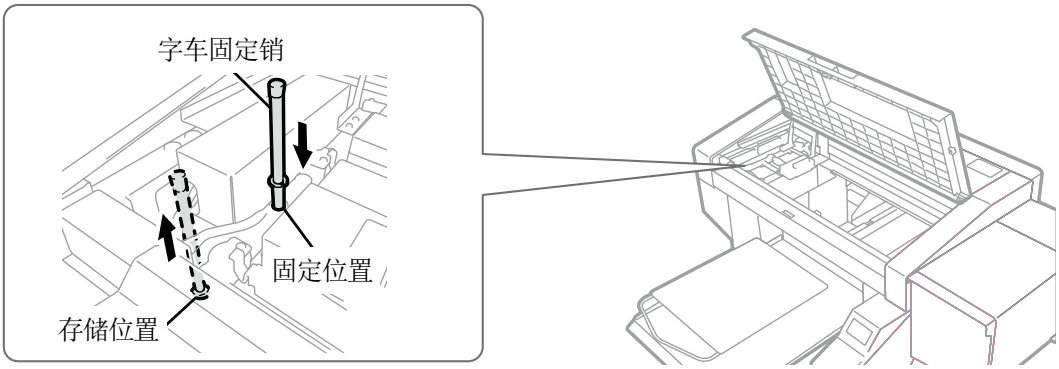
【重要】
- 切断电源前，进行打开前罩盖、拔下 AC 电源线缆等强制切断电源的操作时，不进行用于保持打印头良好状态的关机前清洁作业，因此可能会不喷墨。请务必重新启动打印机，启动后执行打印头清洁作业。

4-2-3. 停电等短时间内无法恢复时

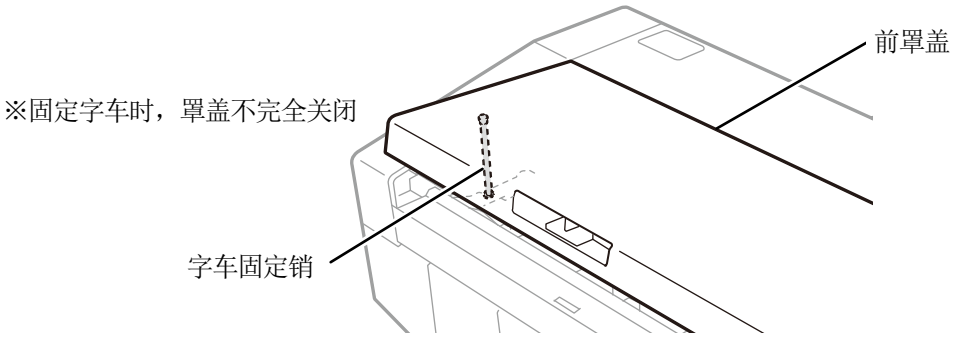
(1) 打开前罩盖，向左移动字车，在字车左端碰触位置停止。打印头和盖帽位置一致。
通过返回盖帽位置防止打印头干燥。

(2) 请通过插入字车固定销将字车固定至盖帽位置。

【参考】
- 字车固定销存储在维护模块左侧。
- 通过字车固定销固定字车时，前罩盖不完全关闭。



X0458



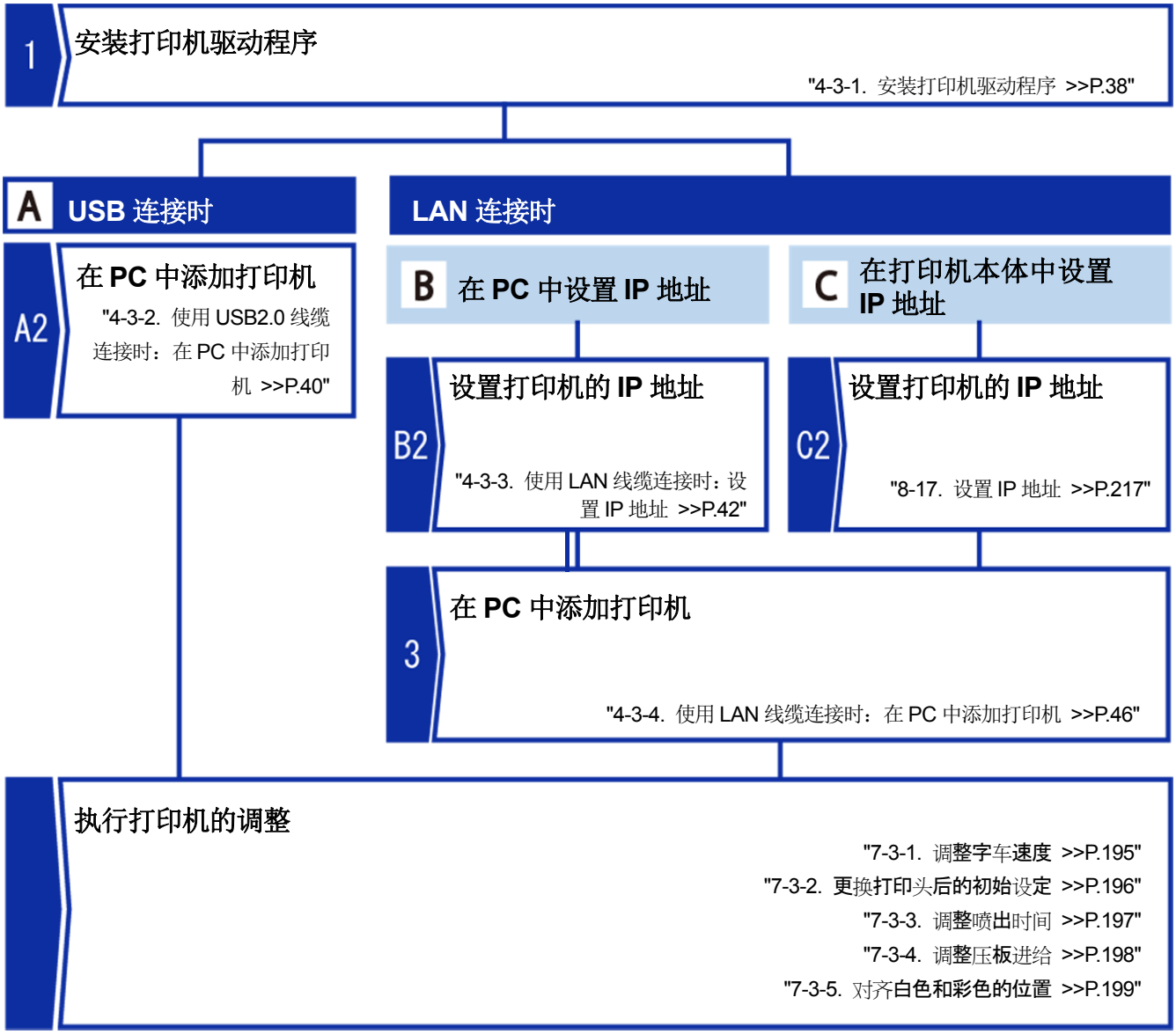
X0200

(3) 电源插头插入后，拔出字车固定销，返回存储位置，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作业。

4-3. 连接打印机和 PC（Windows 时）

本章对 GTX PRO 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。
Windows 8.1 和 Windows 10 中可能显示不同的对话框。



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 GTX PRO 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) 请退出所有工作。

(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 ON 状态下，请通过 USB 2.0 线缆连接 PC 和打印机。

【参考】

- 连接 USB 线缆时，请根据需要通过线缆夹固定。

(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[设备]＞[设备和打印机]。

【参考】

- Windows 8.1 时，从[控制面板]中选择[查看设备和打印机]。

(4) 右击"Brother GTX PRO "或文件输出用"Brother GTX PRO 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) 请调整字车速度。然后请使用"GTX PRO Installation"调整打印机。

	菜单名	准备物品	参照 GTX PRO Maintenance 的作业方法
1	[调整 CR 速度]	—	"7-3-1. 调整字车速度 >>P.195"
2	[更换打印头后的初始设定]	—	"7-3-2. 更换打印头后的初始设定 >>P.196"
3	[调整喷出时间]	黑纸或透明薄片（OHP 胶片等） 白纸	"7-3-3. 调整喷出时间 >>P.197"
4	[压板进给的调整]	白纸	"7-3-4. 调整压板进给 >>P.198"
5	[对齐白色和彩色的位置]	黑纸或经过预处理的黑色等浓色 T 恤	"7-3-5. 对齐白色和彩色的位置 >>P.199"

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。☞"8-17. 设置 IP 地址 >>P.217"

【参考】

- 另外，即使执行"4-3-4. 使用 LAN 线缆连接时：在 PC 中添加打印机 >>P.46"，PC 也不识别打印机时，可能是未分配正确的 IP 地址。请咨询用户的信息管理者。

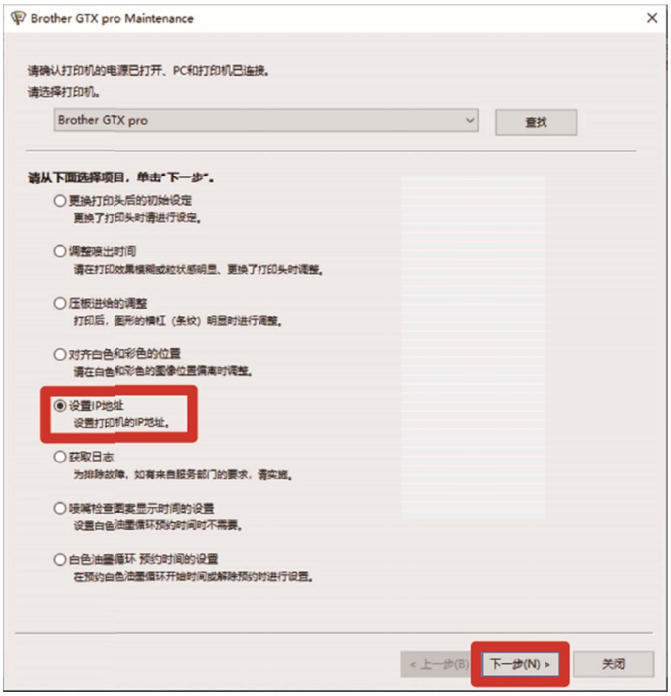
(1) 在打印机电源 ON 状态下，请通过 USB 2.0 线缆连接 PC 和打印机。

【参考】

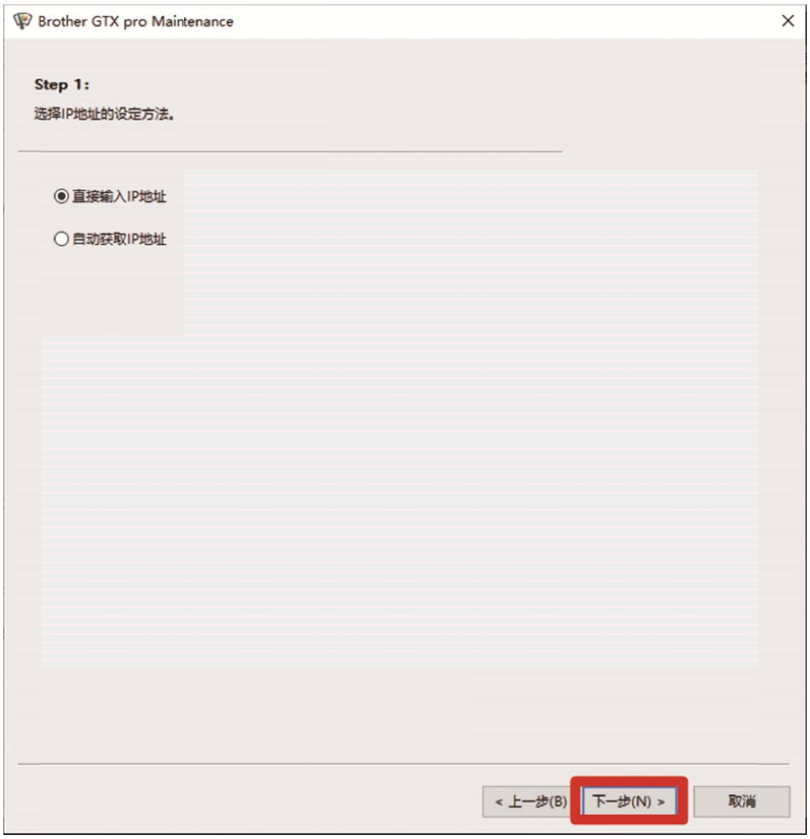
- 连接 USB 线缆时，请根据需要通过线缆夹固定。

(2) 从开始菜单的[所有程序]中选择"Brother GTX PRO Tools"的"GTX PRO Maintenance"。

(3) 显示以下画面后，选择[设置 IP 地址]，点击[下一步]。



(4) 选择 IP 地址的设置方法，点击[下一步]。



已选择"直接输入 IP 地址"时

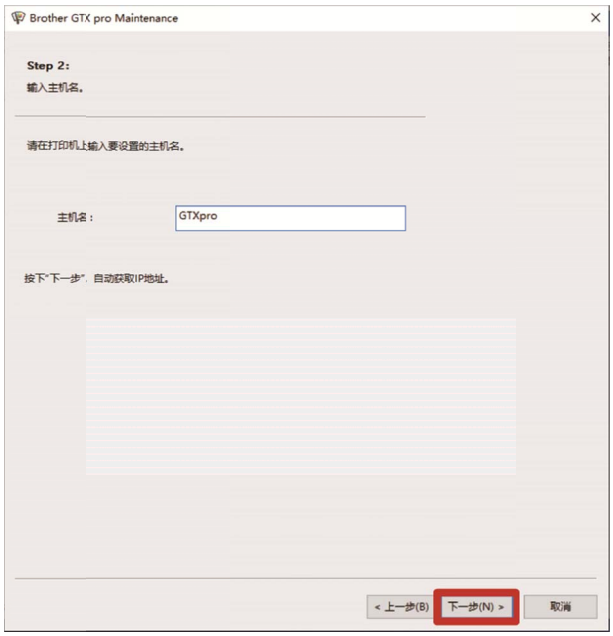
(5) 输入事先确定的打印机的[IP 地址]、[子网掩码]、[默认网关]的值，点击[下一步]。（画面值为示例）

已选择"自动获取 IP 地址"时

(5) 在打印机中输入设置的主机名，点击[下一步]。

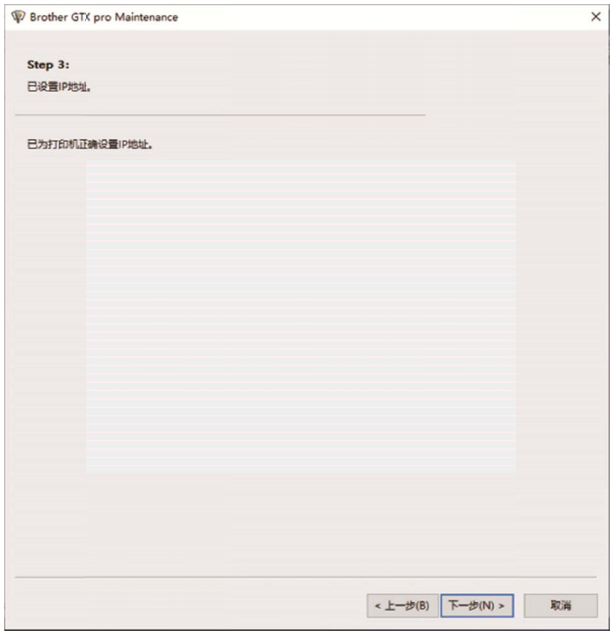
【参考】

- 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

(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。

【参考】

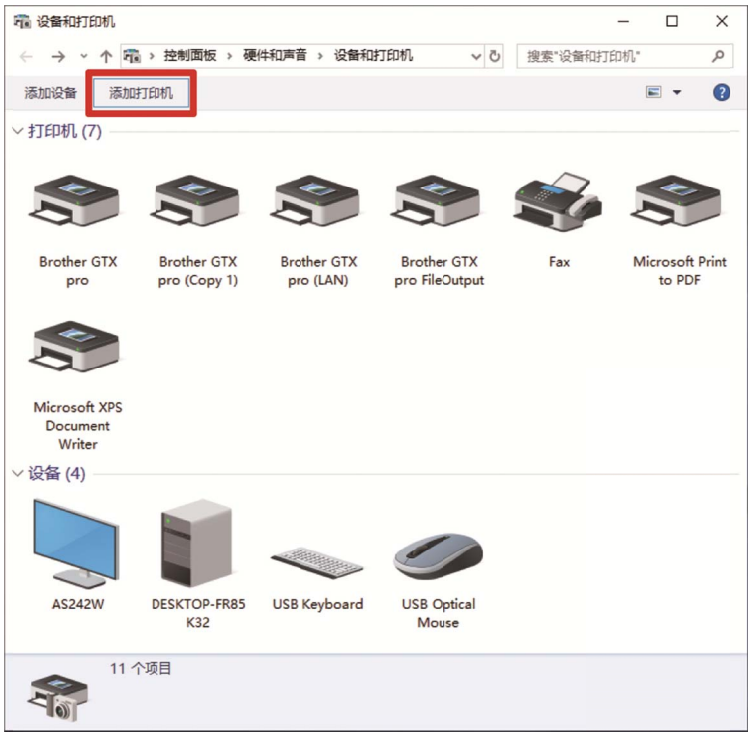
- 连接 LAN 线缆时，请根据需要通过线缆夹固定。

(2) 从[设置]中选择[设备]>[设备和打印机]。

【参考】

- Windows 8.1 时，从[控制面板]中选择[查看设备和打印机]。

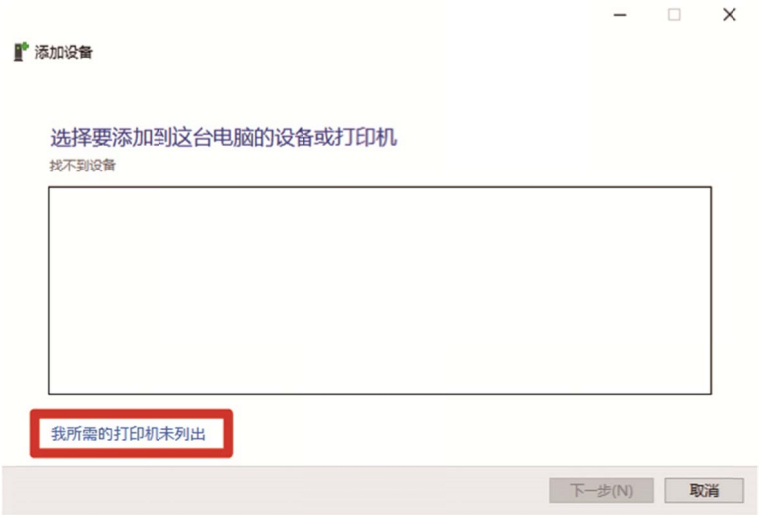
(3) 点击[添加打印机]。



(4) 选择[我所需的打印机未列出]。

【参考】

- Windows 8.1 时，选择[我需要的打印机不在列表中]，选择[通过手动设置添加本地打印机或网络打印机]，点击[下一步]。



(5) 选择[通过手动设置添加本地打印机或网络打印机]，点击[下一步]。

(6) 选择[创建新端口]，从[端口类型]中选择[Standard TCP/IP Port]，点击[下一步]。

(7) 在[主机名或 IP 地址]中输入设置的打印机的 IP 地址，取消[查询打印机并自动选择要使用的打印机驱动程序]的复选框选中，点击[下一步]。（画面值为示例）

【参考】

- 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。☞"8-23. 确认通信设置 >>P.221"。
- 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。☞"4-3-3. 使用 LAN 线缆连接时：设置 IP 地址 >>P.42"
  域名请咨询用户的信息管理者。

(8) 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。

(9) 显示以下画面后，从[设备类型]中选择[自定义]，点击[设置]。

(10) 选择[协议]中的[LPR]，在[LPR 设置]的[队列名称]中输入"BINARY_P1"，点击[确定]。

返回画面后，点击[下一步]。

(11) 显示以下画面后，点击[从磁盘安装]。

(12) 点击[参照]，根据 PC 的 OS（64bit）选择安装程序中的"64bit_OS"文件夹。

显示文件路径后，点击[确定]。

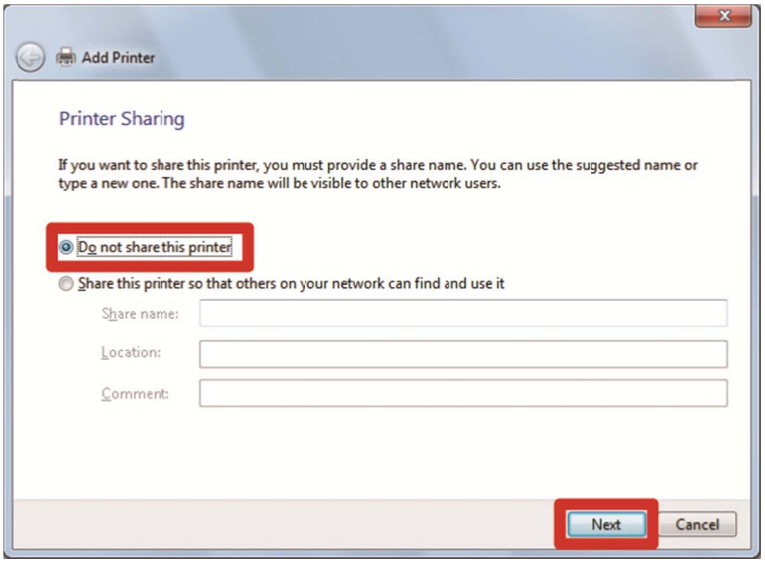
(13) 请确认是否显示已选择文件夹的打印机驱动程序列表。

此后，点击[下一步]。

(14) 显示以下画面后，选择[替换当前的驱动程序]，点击[下一步]。

(15) 输入[打印机名称]，点击[下一步]。

(16) 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]。



(17) 点击[完成]。PC 侧的设置到此结束。

【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。

(18) 请调整字车速度。然后请使用"GTX PRO Maintenance"调整打印机。

	菜单名	准备物品	参照 GTX PRO Maintenance 的作业方法
1	[调整 CR 速度]	—	"7-3-1. 调整字车速度 >>P.195"
2	[更换打印头后的初始设定]	—	"7-3-2. 更换打印头后的初始设定 >>P.196"
3	[调整喷出时间]	黑纸或透明薄片（OHP 胶片等） 白纸	"7-3-3. 调整喷出时间 >>P.197"
4	[压板进给的调整]	白纸	"7-3-4. 调整压板进给 >>P.198"
5	[对齐白色和彩色的位置]	黑纸或经过预处理的黑色等浓色 T 恤	"7-3-5. 对齐白色和彩色的位置 >>P.199"
6	[喷嘴检查图案显示时间的设置]	—	"7-3-6. 喷嘴检查图案显示时间的设置 >>P.200"

4-4. 连接打印机和 PC（Macintosh 时）

本章对 GTX PRO 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。

・使用 USB 线缆时☞"4-4-2. 用 USB 连接打印机和电脑 >>P.54"
・使用 LAN 线缆时☞"4-4-3. 用 LAN 连接打印机和电脑 >>P.56"

4-4-1. 安装打印机驱动程序

首先在电脑中安装用于输出文件的打印机驱动程序 Brother GTX PRO FileOutput。
本阶段内请勿将打印机连接到电脑。

【参考】
- 请以 Administrators 权限登录电脑。

(1) 请启动电脑。

(2) 请退出所有工作。

(3) 请双击"BrotherGTX PRO_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，请重新启动电脑。

4-4-2. 用 USB 连接打印机和电脑

(1) 打印机电源处于关闭的状态下，请用 USB 2.0 线缆连接电脑和打印机。

(2) 从苹果菜单打开[系统偏好设置]，点击[打印机与扫描仪]。

(3) 点击左下方的＋键。

(4) 选择[Brother GTX PRO xx]，点击[使用]的[选择软件]。

(5) 选择[Brother GTX PRO]，点击[好]。

(6) 点击[添加]。

(7) 在[默认打印机]中选择[Brother GTX PRO xx]或[Brother GTX PRO FileOutput]。

USB 连接的设置至此结束。

4-4-3. 用 LAN 连接打印机和电脑

用 LAN 连接时，请参照使用说明书设置打印机的 IP 地址。
之后，请按照以下步骤将打印机添加到电脑。

(1) 用 LAN 线缆连接电脑和打印机后，接通打印机的电源。

【参考】
- 敷设 LAN 线缆时，请视需要用线缆夹进行固定。

(2) 从苹果菜单打开[系统偏好设置]，点击[打印机与扫描仪]。

(3) 点击左下方的＋键。

(4) 选择[IP]。

(5) 在[地址]中输入已设置的打印机的 IP 地址。

选择[协议]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]的[选择软件]。

(6) 选择[Brother GTX PRO]，点击[好]。

(7) 点击[添加]。

(8) 返回[打印机与扫描仪]画面，GTX PRO 打印机(LAN)获得添加。

请视需要在[默认打印机]中选择 GTX PRO 打印机。

LAN 连接的设置至此结束。

4-5. 打印机的移动

移动打印机时，请咨询购买本机的经销店。

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 3 种应用程序中的任一种，以获得高品质的打印结果。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
CorelDRAW(2018/2019)	"5-3-1. 使用 CorelDRAW 时 >>P.63"
Adobe Photoshop(CC2020/CC2019)	"5-3-2. 使用 Adobe Photoshop 时 >>P.70"
Adobe Illustrator(CC2020/CC2019)	"5-3-3. 使用 Adobe Illustrator 时 >>P.75"

【参考】

- 请根据各应用程序的设置，适当地设置应用程序的颜色设置和打印条件。
- 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）

GTX PRO 打印机为 RGB 类型打印机。
务必创建 RGB 模式的图像数据，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 或 Corel 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。

打印排版

设置为使用打印菜单中的纸张规格的压板尺寸，并确认打印排版。
然后请利用文件输出用的"Brother GTX PRO 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 GTX PRO 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成纯白色的图像，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。

ARXP 文件

使用文件输出用的"Brother GTX PRO FileOutput"打印机驱动程序以 ARXP 格式保存。
如果以 ARXP 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 GTX PRO 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.arxp，且可能无法指定文件输出位置。
- 通过 GTX 创建的 ARX4 文件，可使用 GTX PRO 打印。
- GT-541 / GT-782 / GT-3 系列的打印数据无法通过 GTX PRO 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 GTX PRO FileOutput 发送打印数据（仅 Macintosh）

将打印数据保存到文件

使用"Brother GTX PRO FileOutput"打印机将打印数据保存到文件时，请在启动"GTX PRO FileViewer"的状态下进行。若在未启动"GTX PRO FileViewer"的状态下输出，将出现以下错误，无法保存。

【参考】

- 根据应用程序，可能不显示错误。请在再次启动 “GTX PRO FileViewer”后的状态下进行。

【参考】

- 通过"Brother GTX PRO FileOutput"进行文件输出的步骤与 Windows 电脑相同。

发送打印数据

使用"Brother GTX PRO FileOutput"打印机保存的打印数据，请按照以下步骤发送到打印机。

【参考】

- 发送打印数据的步骤与 Windows 电脑相同。

(1) 双击使用"Brother GTX PRO FileOutput"打印机保存的扩展名为".arxp"的文件。

(2) "GTX PRO FileViewer"启动，点击[发送到打印机]就会发送。

5-3. 使用其他应用程序

5-3-1. 使用 CorelDRAW 时

首先，请执行以下操作。

- 颜色设置
- 打印尺寸

请根据需要执行以下操作。

- 创建打印数据（ARXP 文件）
- 使用实用软件中的调色板
- 转换为位图
- 将位图中的 RGB=255 替换为 RGB=254

【参考】

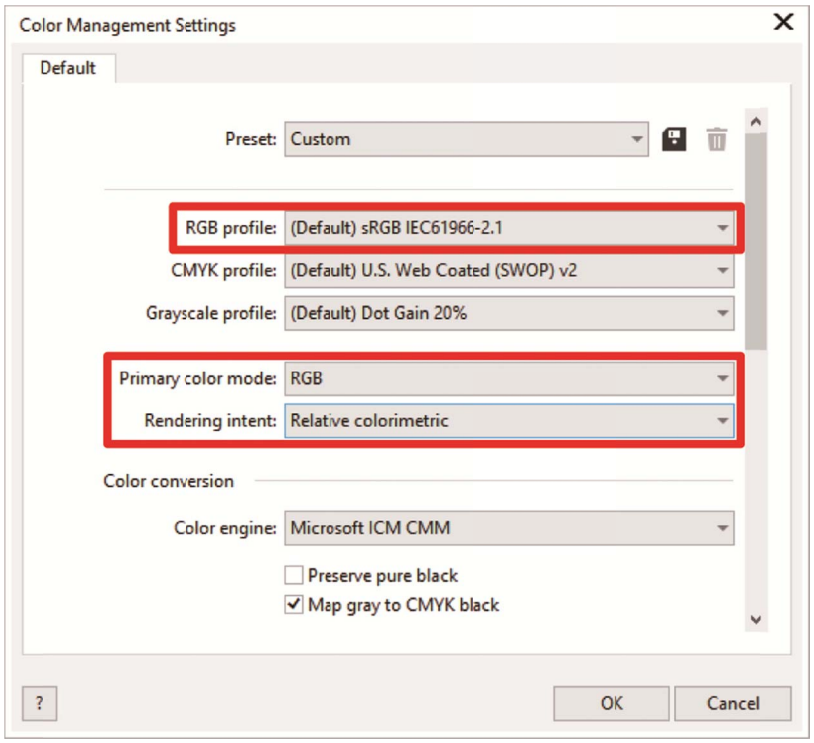
- 本机中推荐使用 CorelDRAW 2018/2019。通过 CorelDRAW 2019 说明显示画面。

颜色管理设置

(1) 从菜单栏中选择[Tools]＞[Color Management]。

(2) [Color Management Settings]进行以下设置。

- [RGB profile]：[sRGB IEC61966-2.1]
- [Primary color mode]：[RGB]
- [Rendering intent]：[Relative colorimetric]



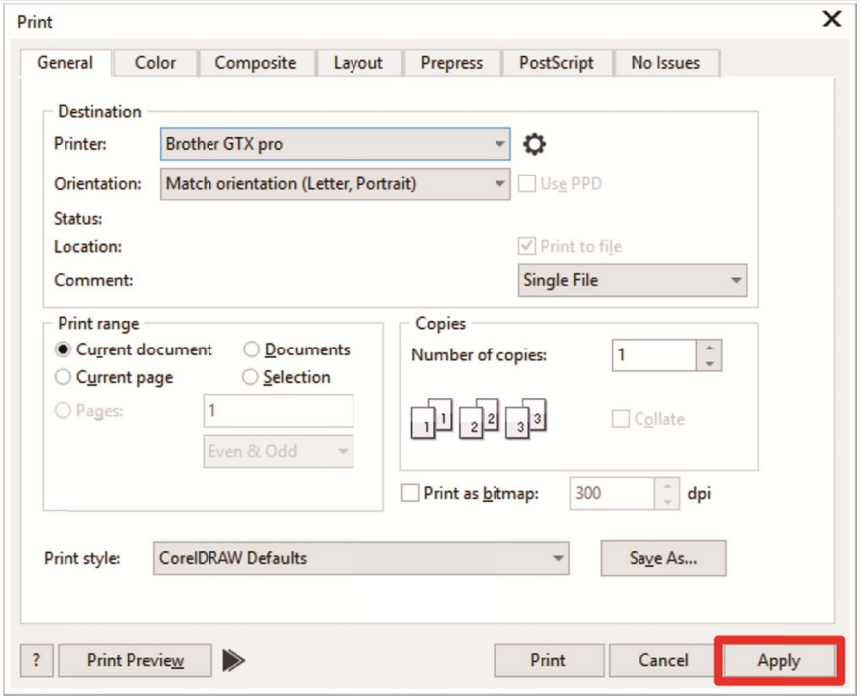
打印尺寸

(1) 从菜单栏中选择[File]＞[Print]。

(2) 将[Printer]设置为"Brother GTX PRO"或"Brother GTX PRO FileOutput"中的任意一个时，点击[Apply]，关闭[Print]对话框。

【参考】

- 将[Printer]设置为"Brother GTX PRO "时，打印时打印数据发送至打印机。
  将[Printer]设置为"Brother GTX PRO FileOutput"时，打印时打印数据以 ARXP 文件保存。



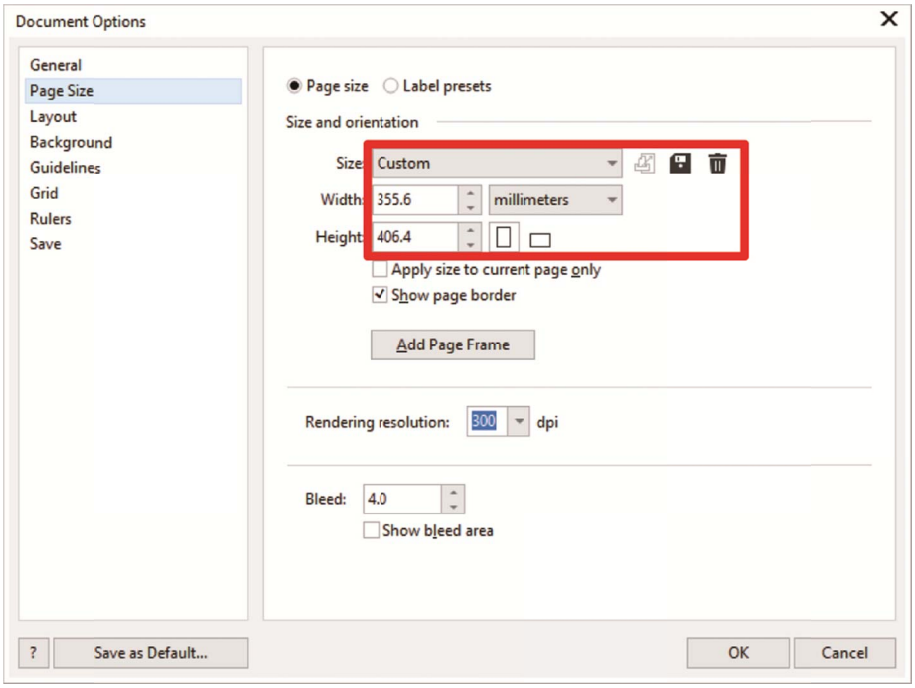
(3) 从菜单栏中选择[Layout]＞[Page Layout]。

(4) [Page Size]进行以下设置。

- [Size]：[Custom]
- [Width]：355.6 毫米
- [Height]：406.4 毫米
- 打印的方向：纵向

【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 压板的尺寸。☞"5-4-1. 选择压板尺寸 >>P.83"



创建打印数据（ARXP 文件）

以 ARXP 格式将图像数据和打印设置内容作为打印数据保存。
生成 ARXP 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。

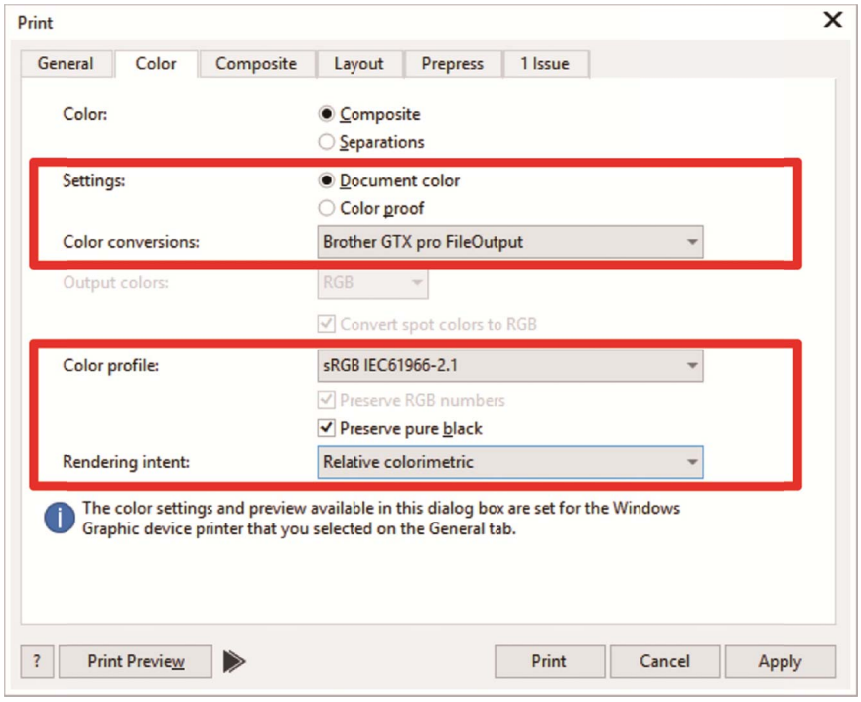
【参考】

- ARXP 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 GTX PRO FileOutput"。
- 从应用程序直接向打印机发送数据时☞"6-6-2. 从应用程序发送打印数据 >>P.142"

(1) 从菜单栏中选择[File]＞[Print]。

(2) 打开[Color]标签，进行以下设置。

- 选中[Document color]
- [Color conversions]："Brother GTX PRO"或"Brother GTX PRO FileOutput"
- [Color profile]：[sRGB IEC61966-2.1]
- [Rendering intent]：[Relative colorimetric]



(3) 打开[General]标签，从[Printer]中选择文件输出用"Brother GTX PRO FileOutput"。

【参考】

- 将指定对象的[Printer]设置为"Brother GTX PRO "时，打印数据发送至打印机。
  将指定对象的[Printer]设置为"Brother GTX PRO FileOutput"时，打印数据以 ARXP 文件保存。

(4) 在[Preferences]中设置打印机驱动程序。☞"5-4. 设置打印机驱动程序 >>P.81"

(5) 按下[Print]对话框的[OK]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]ARXP 文件。

使用实用软件中的调色板时

(1) 按照画面的指示，将 CorelDRAW 用的调色板文件"GT_Colors.xml"和"GT_Tshirts.xml"保存至 PC 中。

(2) 从菜单栏中选择[Window]＞[Color Palettes]＞[Open Palette]。

(3) 选择文件名"GT_Colors.xml"和"GT_Tshirts.xml"。

【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。

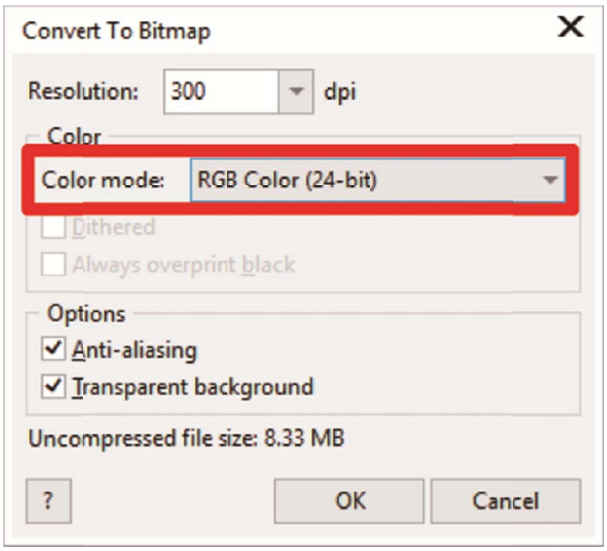
转换为位图

(1) 从菜单栏中选择[Bitmaps]＞[Convert To Bitmap]。

(2) 将[Color mode]设置为[RGB Color]。

【参考】

- 使用白色油墨打印时，将[Anti-aliasing]的复选框取消选中。



【参考】

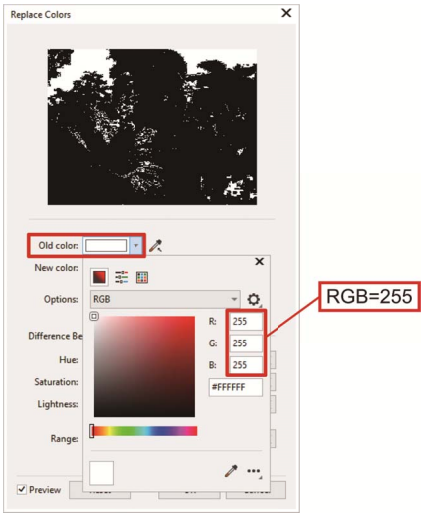
- 即使从打印机驱动程序中选择使用的压板尺寸，[Page Layout]中也可能变为[Settings from printer]。
  务必结合压板尺寸在[Page Layout]中更改宽度和高度。

将位图中的 RGB=255 替换为 RGB=254

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。

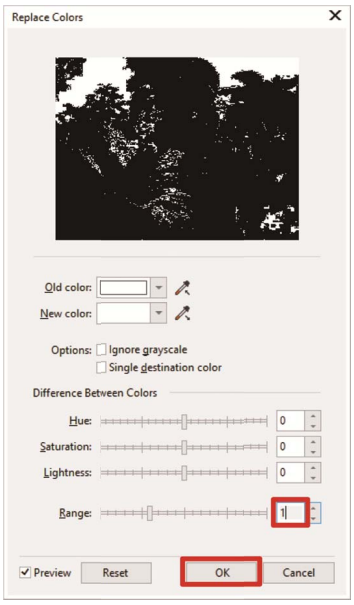
(1) 从菜单栏中选择[Effects]>[Adjust]>[Replace Colors]。

(2) 点击[Old color]的下拉菜单，在[Replace Colors]中设置为 RGB=255。



(3) 用同样的方法将[New color]设置为 RGB=254。

(4) 将[Range]设置为"1"，点击[OK]按钮。



【参考】

- 矢量数据时，请将涂绘颜色更改为 RGB=254。

5-3-2. 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（ARXP 文件）
- 使用调色板
- 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（☞"5-4-9. 设置画质 >>P.94"）编辑图像。
- 本机中推荐使用 Photoshop CC2020/CC2019。通过 Photoshop CC2020 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]

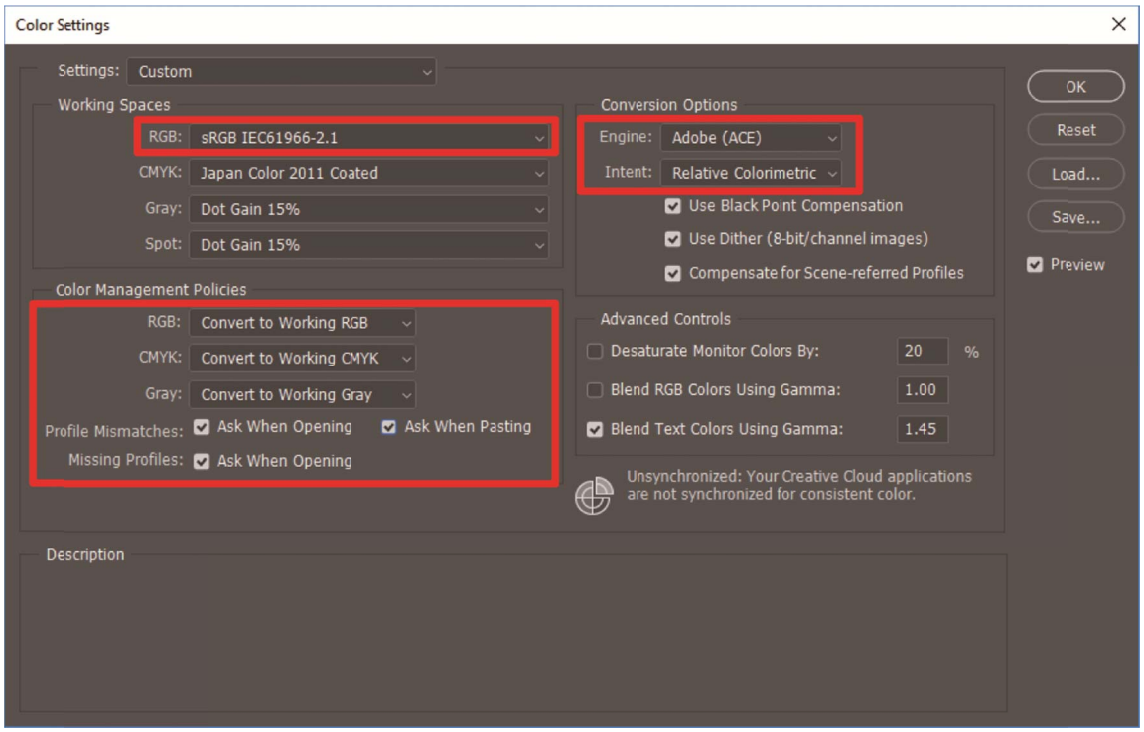
- [RGB]：[sRGB IEC61966-2.1]

[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（ARXP 文件）

以 ARXP 格式将图像数据和打印设置内容作为打印数据保存。
生成 ARXP 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。

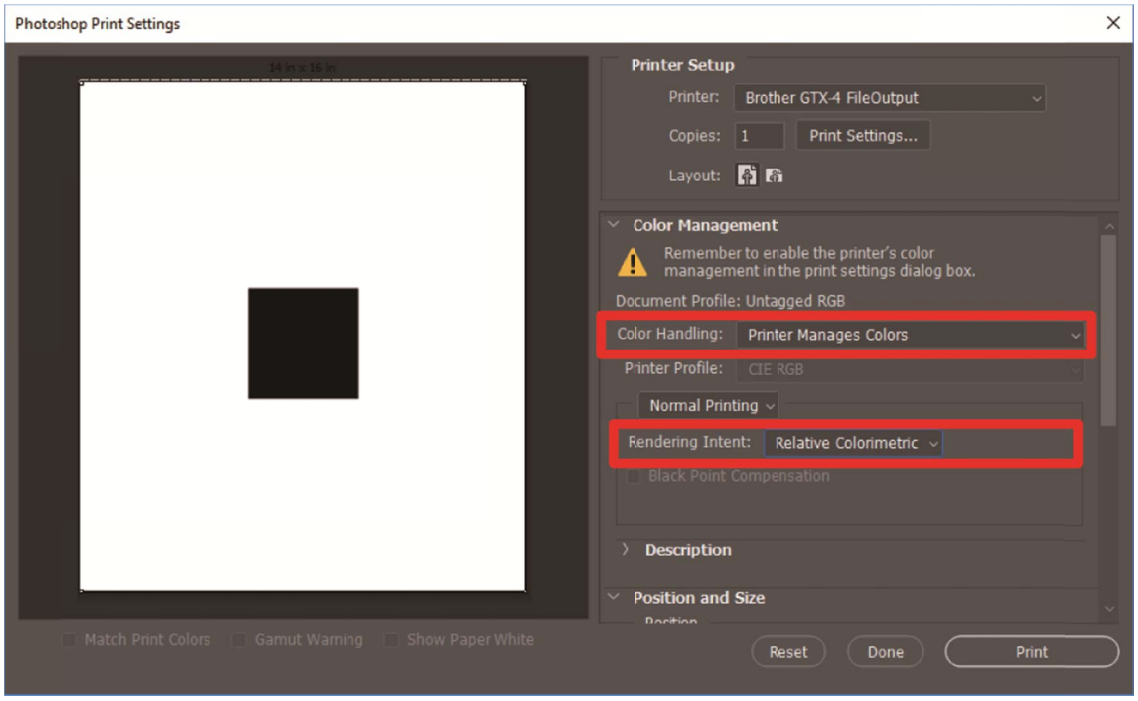
【参考】

- ARXP 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 GTX PRO FileOutput"。
- 从应用程序直接向打印机发送数据时☞"6-6-2. 从应用程序发送打印数据 >>P.142"

(1) 从菜单栏中选择[File]＞[Print]。PC 一般使用的打印机为"Brother GTX PRO"或"Brother GTX PRO FileOutput"时，排版设置为压板尺寸。

(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 GTX PRO FileOutput"。

【参考】

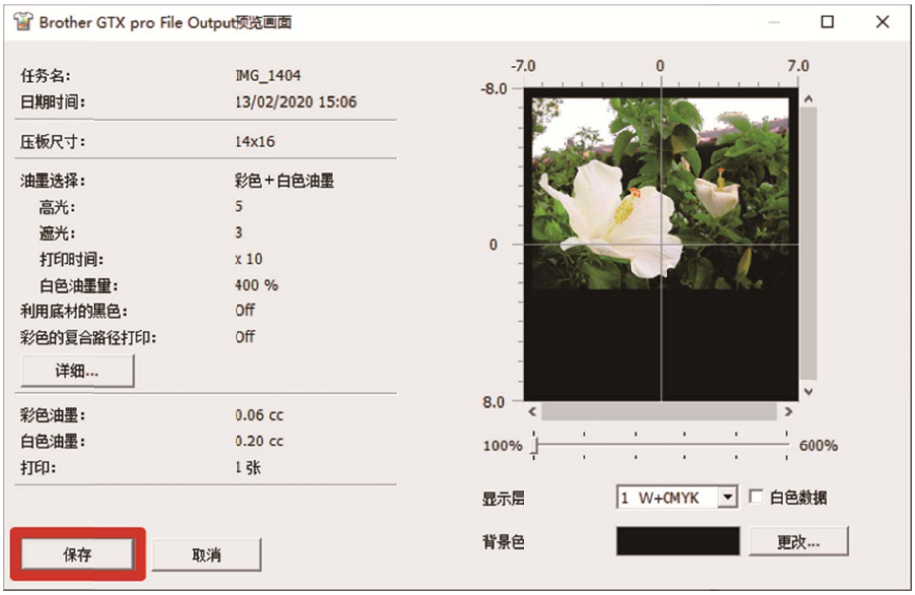
- 将[Printer]设置为"Brother GTX PRO "时，打印数据发送至打印机。
  将[Printer]设置为"Brother GTX PRO FileOutput"时，打印数据以 ARXP 文件保存。

(4) 在[Print Settings]中设置打印机驱动程序。☞"5-4. 设置打印机驱动程序 >>P.81"

(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。



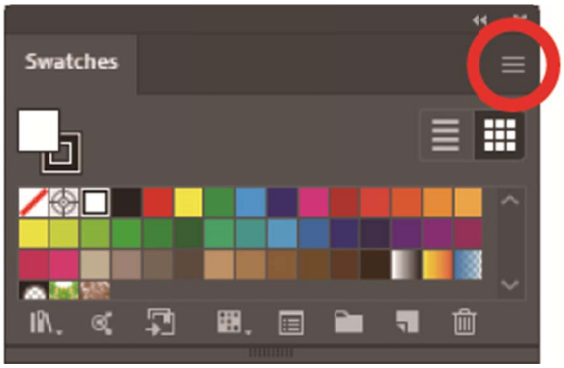
(6) 指定[保存在]和[文件名]，[保存]ARXP 文件。

使用实用软件中的调色板时

(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】

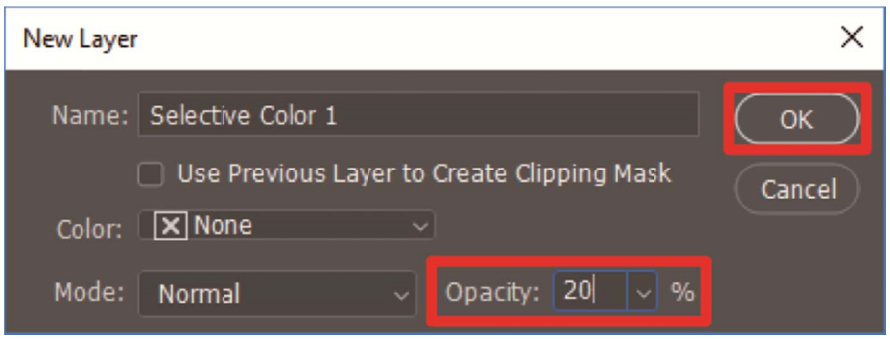
- 请勿使用 HKS、Pantone 等的颜色样本色板中的颜色。否则画面颜色和打印颜色可能不同。

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。

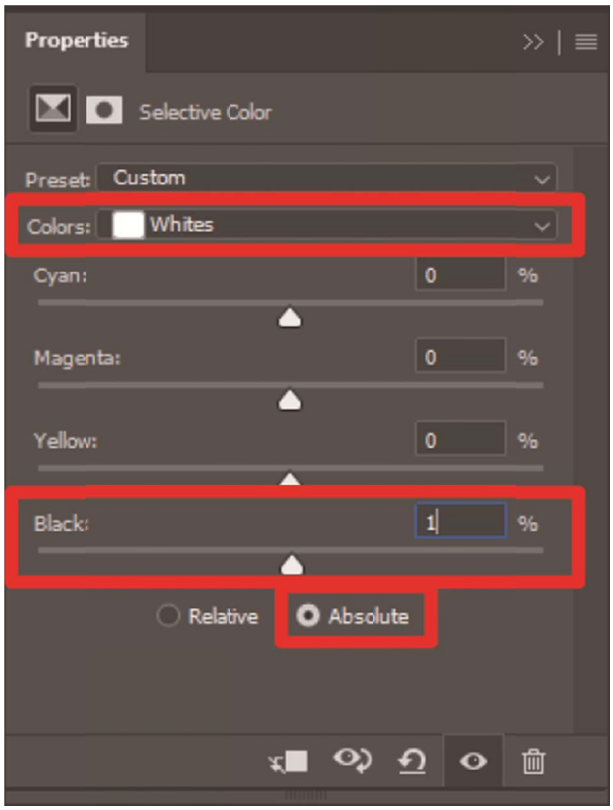
(1) 通过菜单栏的[Layer]＞[New Adjustment Layer]＞[Selective Color]创建新图层。

(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（☞"5-5-2. 将"RGB=255"替换为"RGB=254"（仅 Photoshop） >>P.97"RGB=255"替换为"RGB=254"（仅 Photoshop） >>P.97"RGB=255"替换为"RGB=254"（仅 Photoshop） >>P.109"）。关于使用方法，请参照 Photoshop 的帮助。

5-3-3. 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（ARXP 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 GTX PRO"或"Brother GTX PRO FileOutput"。
  ・通过"Brother GTX PRO 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（☞"5-4-9. 设置画质 >>P.94"）编辑图像。
- 本机中推荐使用 Illustrator CC2020/CC2019。通过 Illustrator CC2020 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]

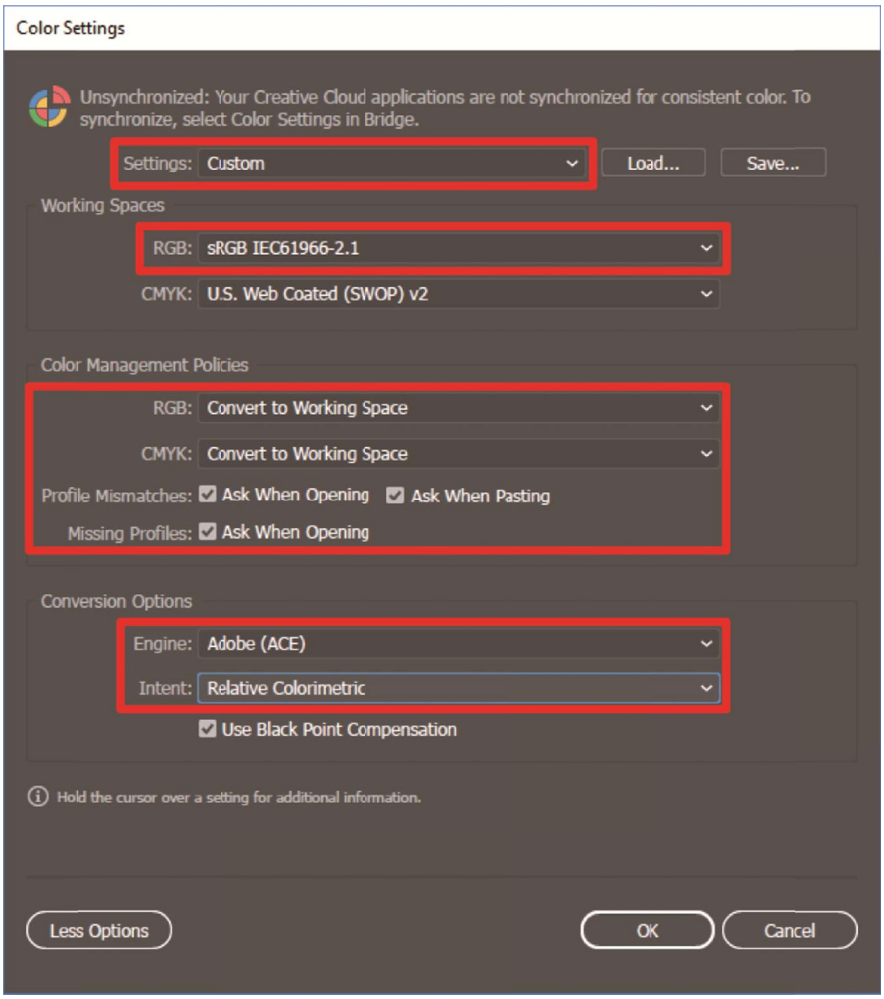
- [RGB]：[sRGB IEC61966-2.1]

[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]



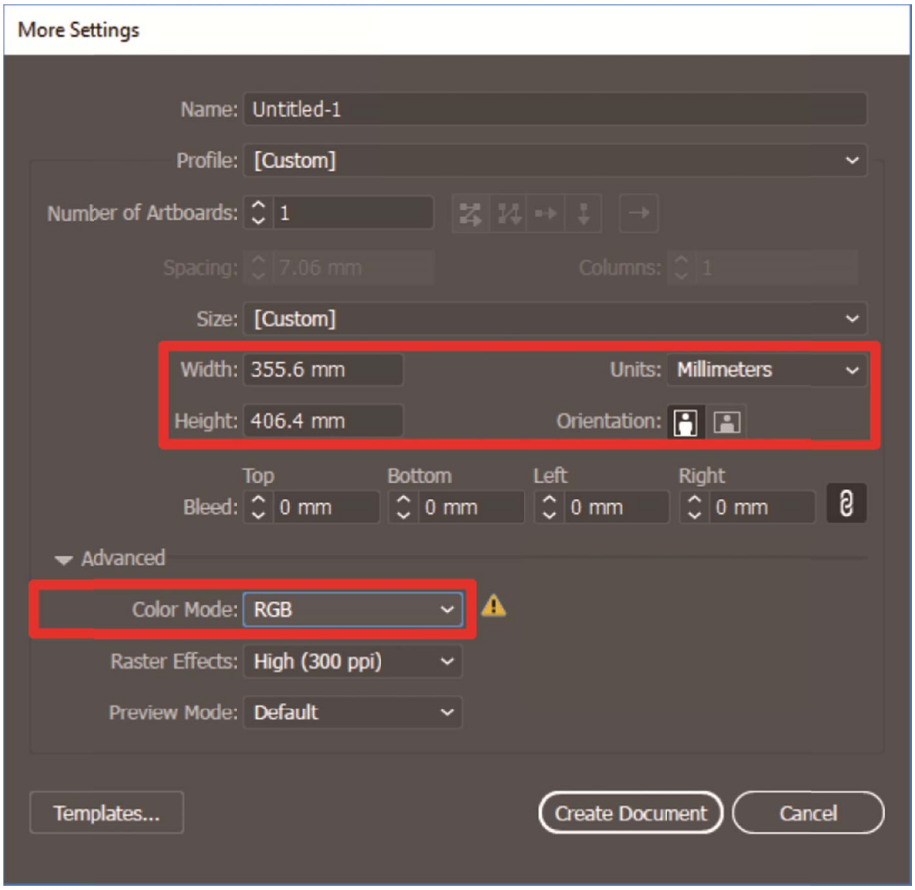
打开新文件

(1) 设置新文档。

- [Width]：355.6 毫米
- [Height]：406.4 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。（☞"5-4-1. 选择压板尺寸 >>P.83"）上述为标准的 14×16 压板的尺寸。



创建打印数据（ARXP 文件）

以 ARXP 格式将图像数据和打印设置内容作为打印数据保存。
生成 ARXP 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。

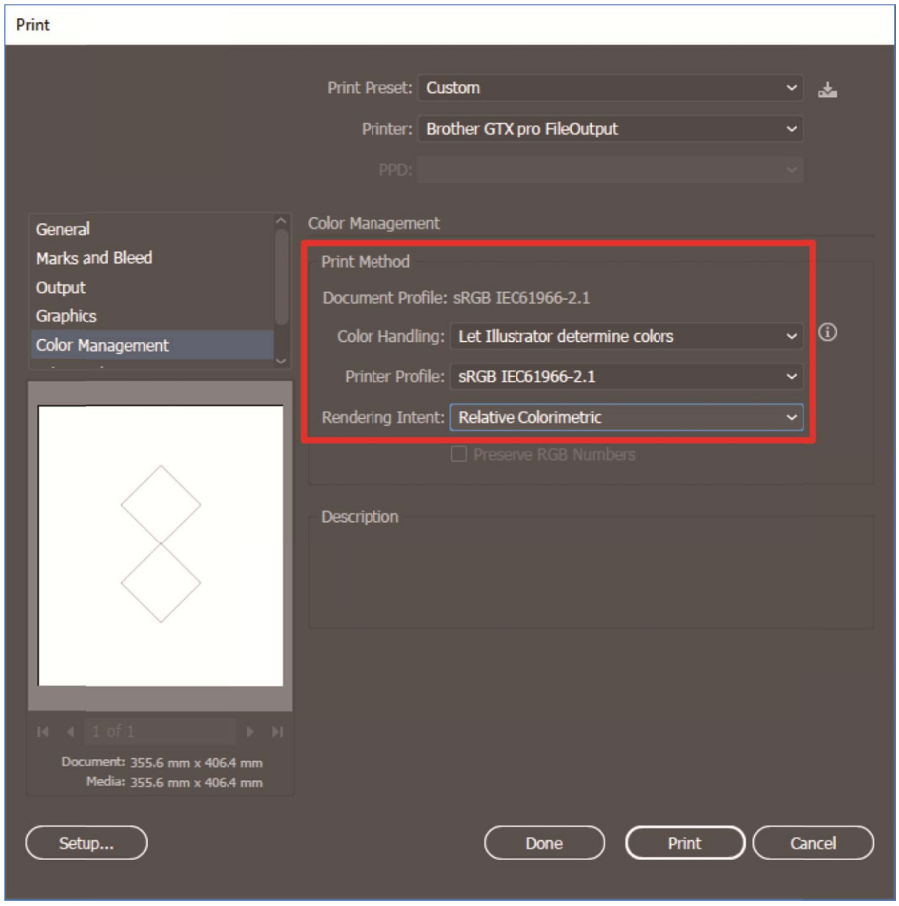
【参考】

- ARXP 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 GTX PRO FileOutput"。
- 从应用程序直接向打印机发送数据时☞"6-6-2. 从应用程序发送打印数据 >>P.142"

(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 GTX PRO FileOutput"。

【参考】

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

(4) 在[Advanced]中设置打印机驱动程序。☞"5-4. 设置打印机驱动程序 >>P.81"

【注意】

- Adobe Illustrator 时，通过应用程序侧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]ARXP 文件。

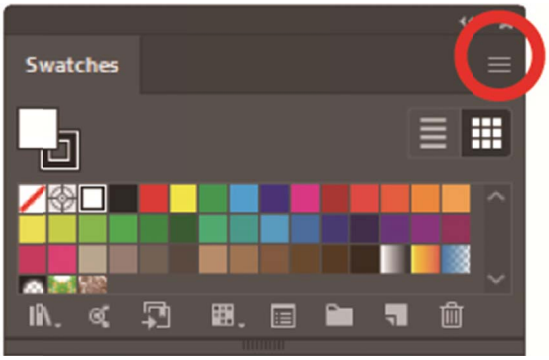
使用实用软件中的调色板

(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]。

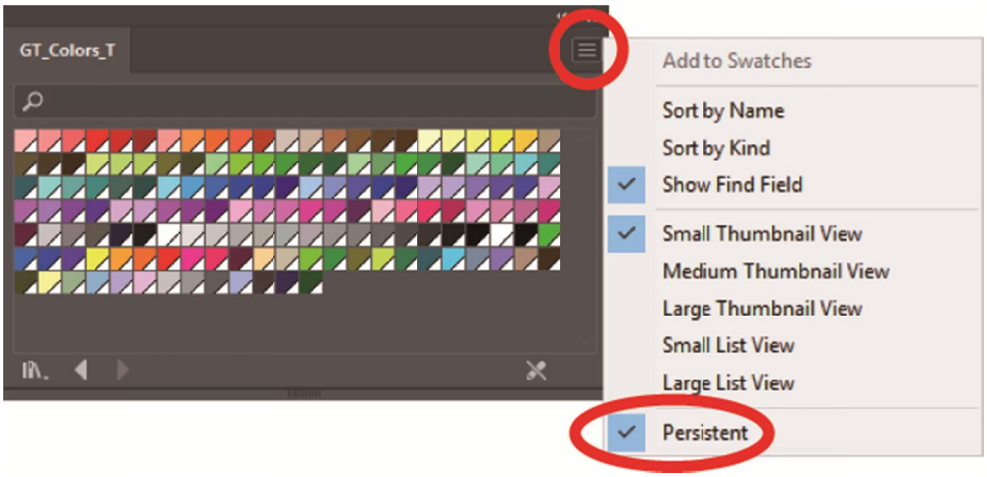
(4) 选择[Other Library]。



(5) 在[Open]画面中选择文件名"GT_Colors_T.ase"。

【参考】

- 该色板与 Photoshop 和 CorelDRAW 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☰，选择子菜单的[固定]。

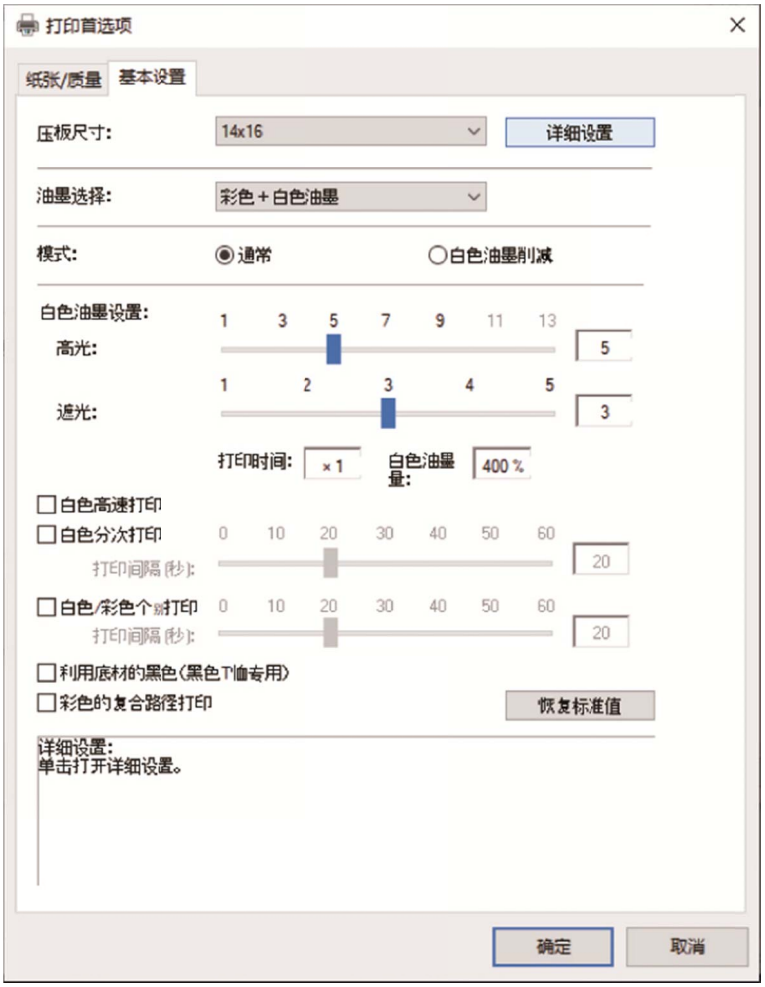


5-4. 设置打印机驱动程序

【参考】

- GTX PRO 打印机驱动程序将 RGB=(255,255,255)作为"透明色"处理，不喷出油墨。想要使用白色油墨打印成纯白色的图像时，需设置为 RGB=(254,254,254)。
- 关于颜色的替换方法，请查看各应用程序的相应页（☞"5-3. 使用其他应用程序 >>P.63"）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。

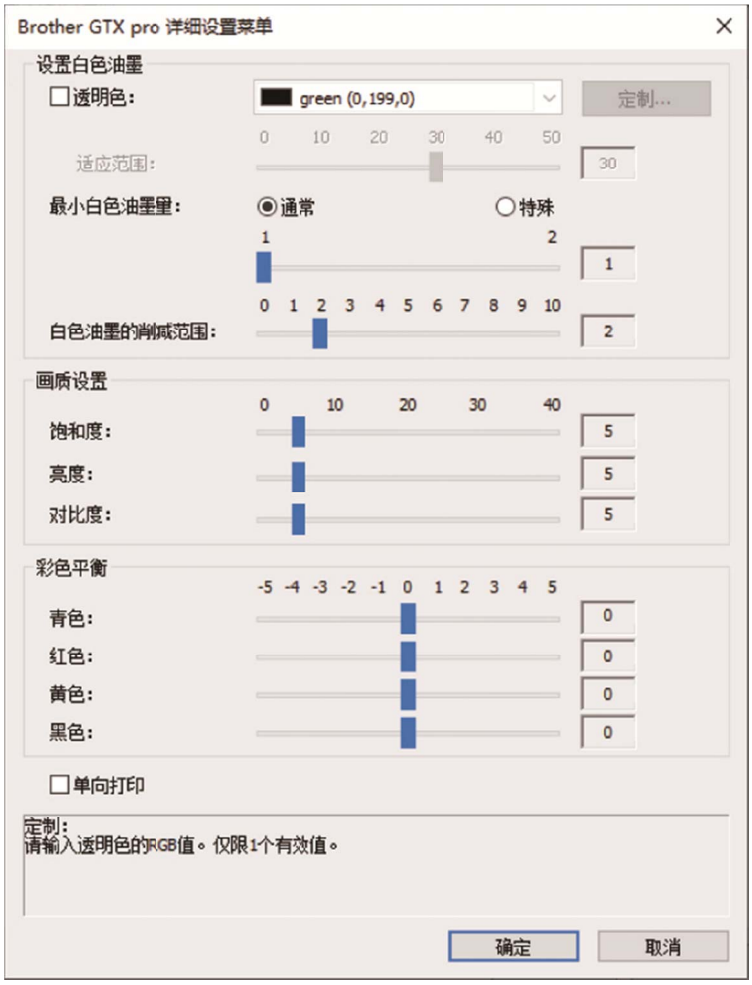


(2) 通过打印机驱动程序的打印设置对话框进行所需设置。

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显示翻转帮助。移动鼠标指针，查看帮助。
- 关于各设置项目的说明，请参照以后的章节。



(3) 设置结束后点击[确定]。

【参考】

- 从"GTX PRO File Viewer"中打开 ARXP 文件后可参照此处设置的值。

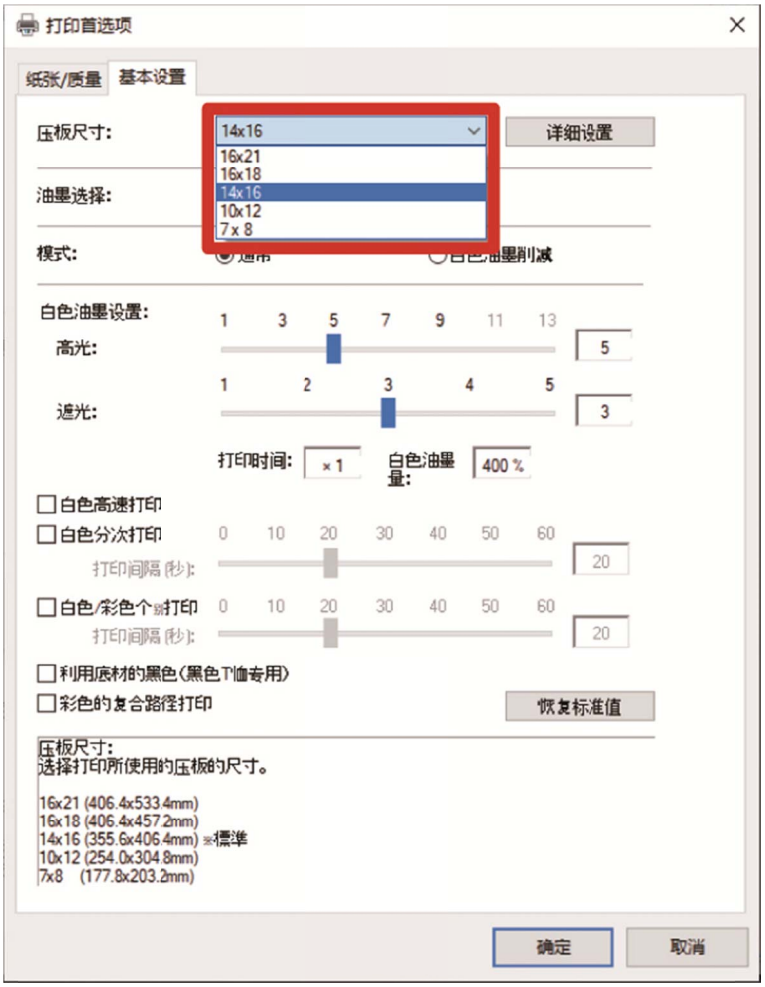
5-4-1. 选择压板尺寸

从[压板尺寸：]的下拉菜单选择打印范围的压板尺寸。

【参考】

- 压板尺寸与纸张规格相当。

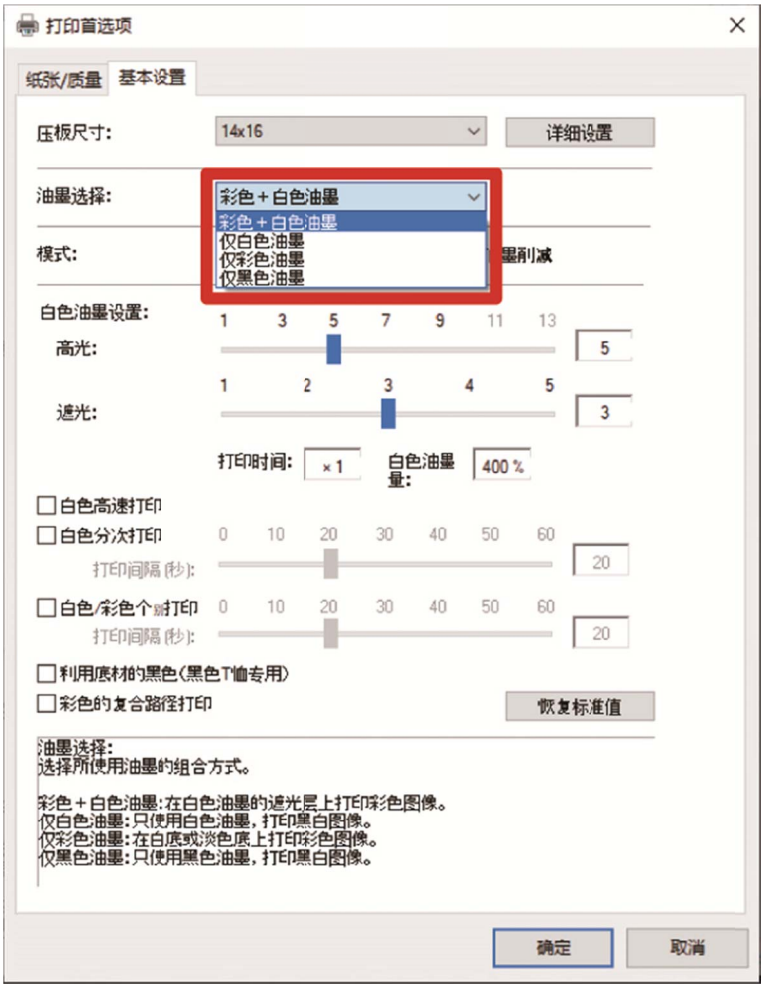
设置项目	使用压板	尺寸
[16×21]	16×21 压板	406.4 毫米×533.4 毫米
[16×18]	16×18 压板	406.4 毫米×457.2 毫米
[14×16]	14×16 压板	355.6 毫米×406.4 毫米
[10×12]	10×12 压板	254.0 毫米×304.8 毫米
[7×8]	7×8 压板	177.8 毫米×203.2 毫米



5-4-2. 选择油墨种类

从[油墨选择：]中选择使用油墨的组合。

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。

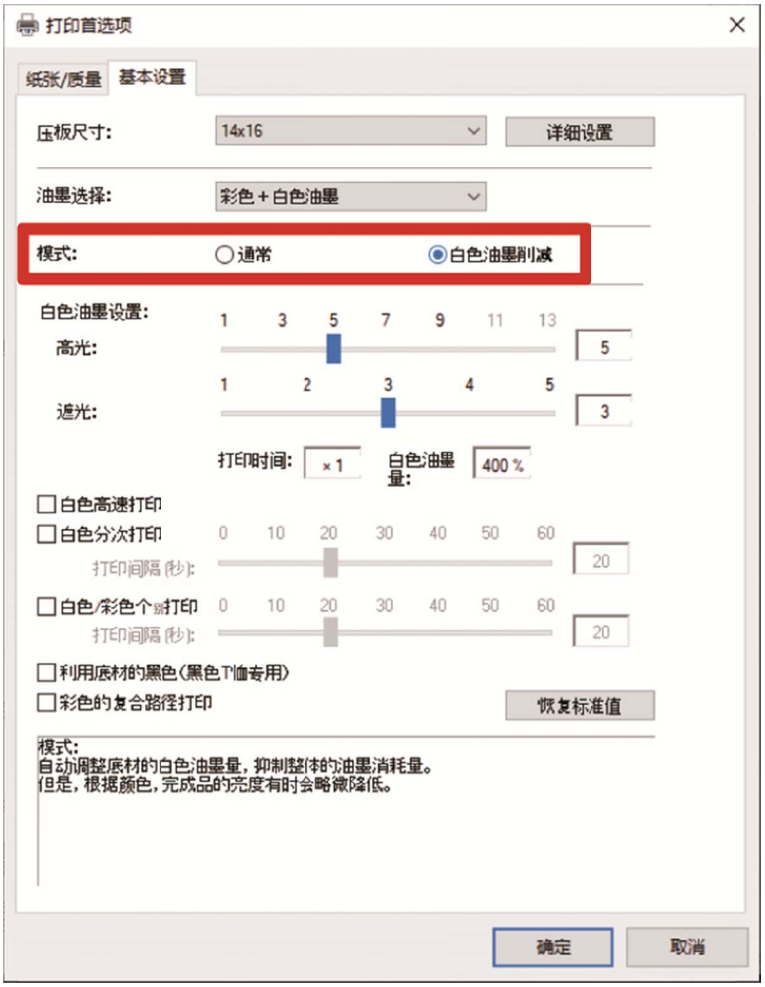


5-4-3. 选择模式

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】

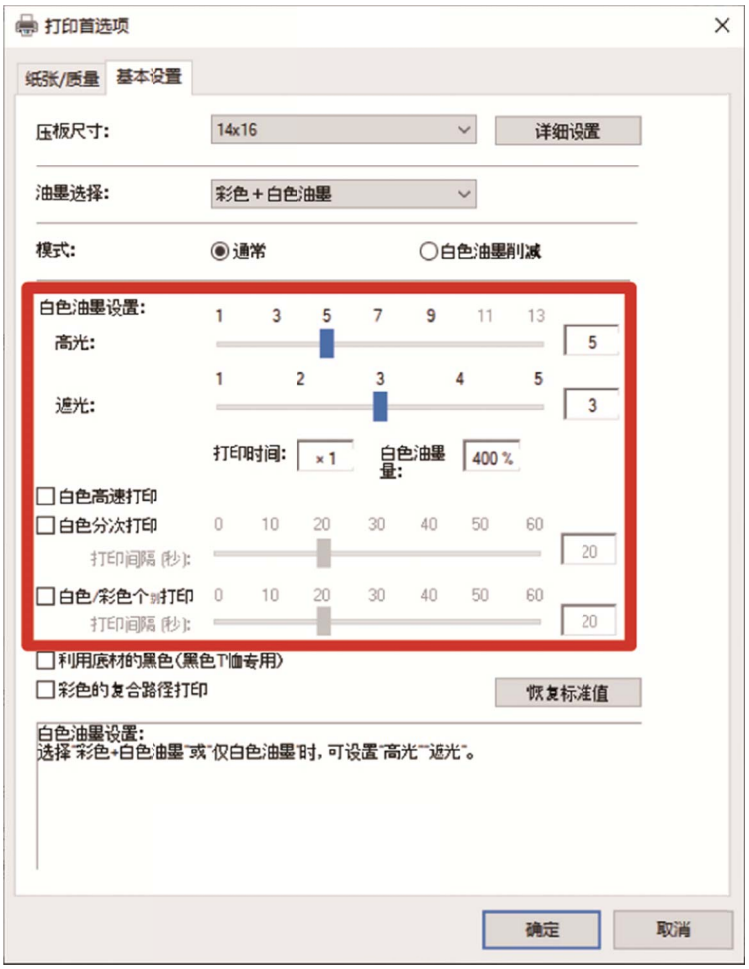
- 根据颜色的不同，完成品的亮度可能会稍微降低。



5-4-4. 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，在[白色高速打印]、[白色分次打印]、[白色/彩色个别打印]中设置白色油墨时间。



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，打印高光检查图案，选择最佳设置值。
  ☞"5-5-6. 打印高光检查图案/遮光检查图案 >>P.100"
- 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]、[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]	适用于浅粉及灰白色、奶油色等淡色底。
[3]	默认值。 最平滑地再现白色、灰色、黑色的层次。
[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。☞"5-5-6. 打印高光检查图案/遮光检查图案 >>P.100"

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，横纹明显时关闭。

【参考】

- 仅[油墨选择：]中选择[彩色＋白色油墨]时可以设置。
- 从[油墨选择：]中选择[仅白色油墨]时，强制变为高速模式。

白色分次打印

白色分次打印有效时，可在[1]~[13]级中指定高光。

设置从开始打印第一层白色油墨到开始打印第二层白色油墨的时间。

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[油墨选择：]中选择[彩色＋白色油墨]或[仅白色油墨]时可以设置。

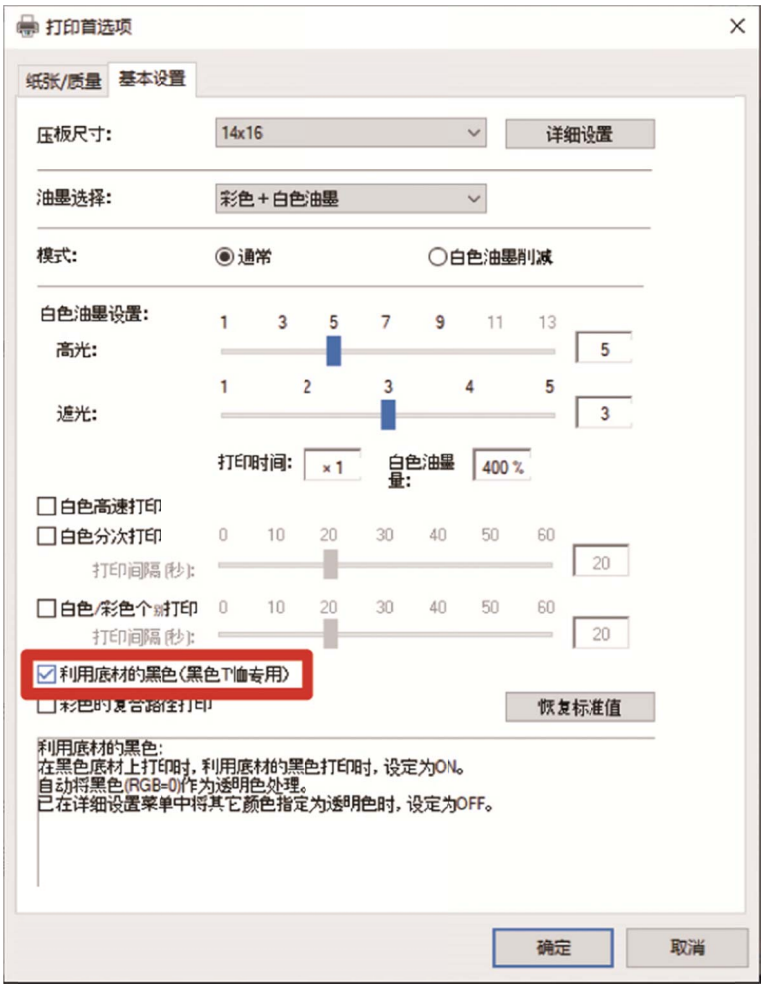
白色 / 彩色个别打印

设置开始打印前一白色油墨层到开始打印彩色油墨层的时间。
如果设置比打印前一白色油墨层更短的时间，则追加的待机时间为 0 秒。

【参考】
- 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，暂停（等待时间）后打印彩色层。

5-4-5. 其他应用程序时：利用底材的黑色

[油墨选择：]中选择[彩色＋白色油墨]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，想要充分利用底材的黑色打印时，选中[利用底材的黑色（黑色 T 恤专用）]的复选框。



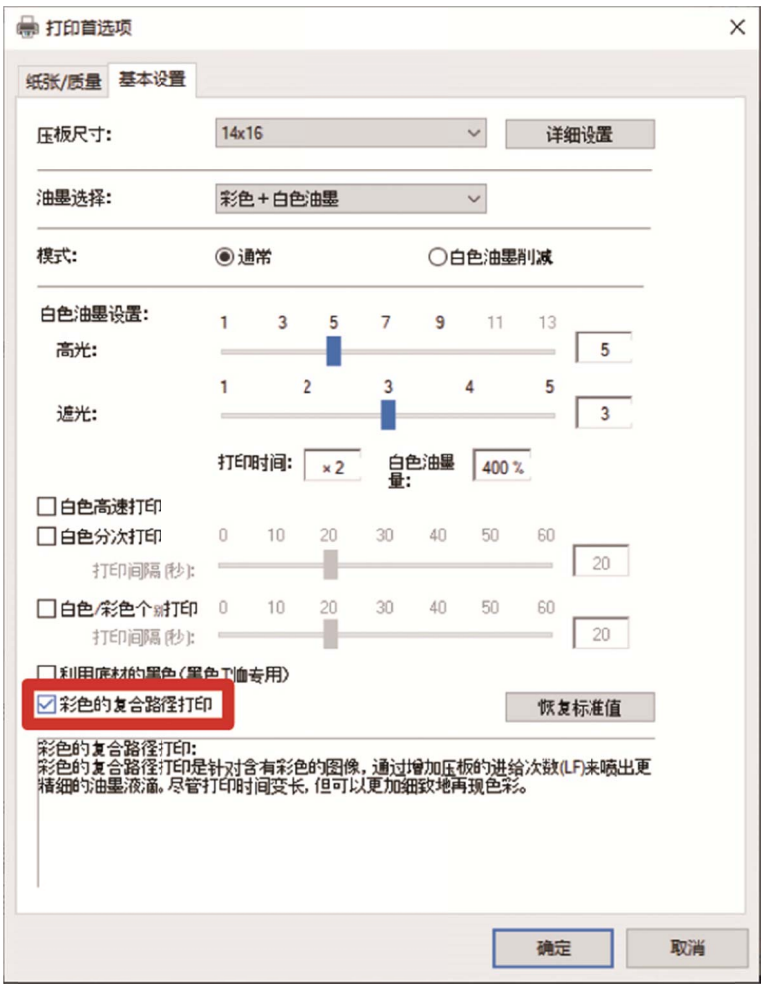
5-4-6. 设置是否使用复合路径打印

[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。

打印效果的细小横纹明显时，将[彩色的复合路径打印]的复选框选中。

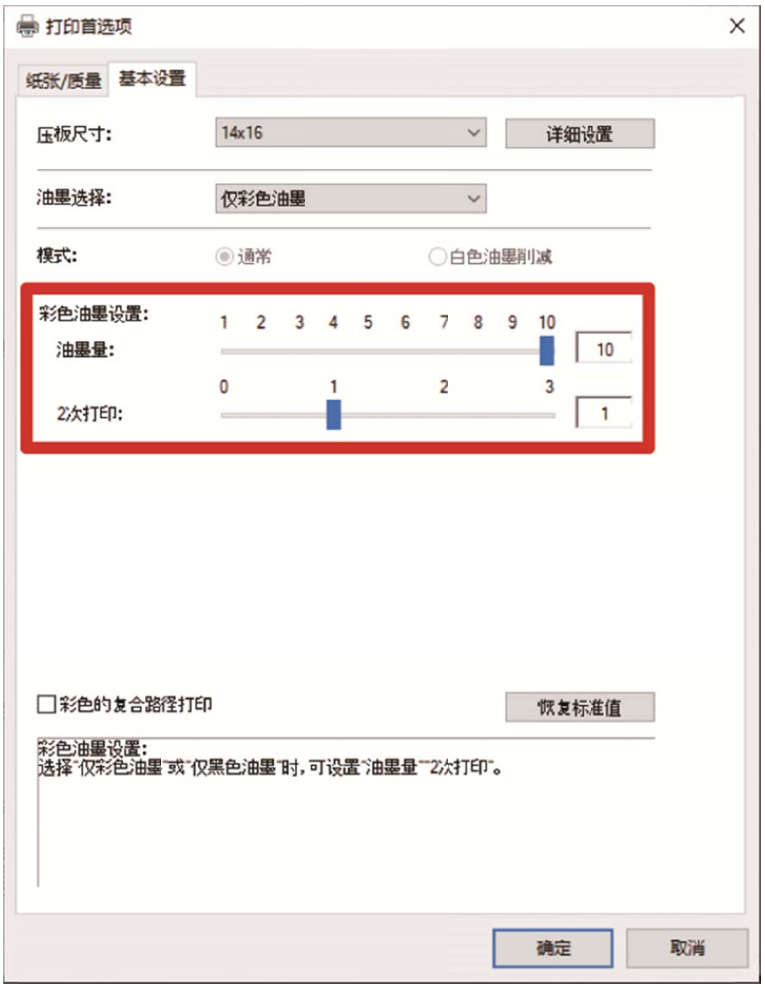
【参考】

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



5-4-7. 设置彩色油墨

[油墨选择：]中选择[仅彩色油墨]或[仅黑色油墨]时，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%、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没有吸水性合成纤维的材质。

【参考】
- 打印厚 T 恤以外的衣物时，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。

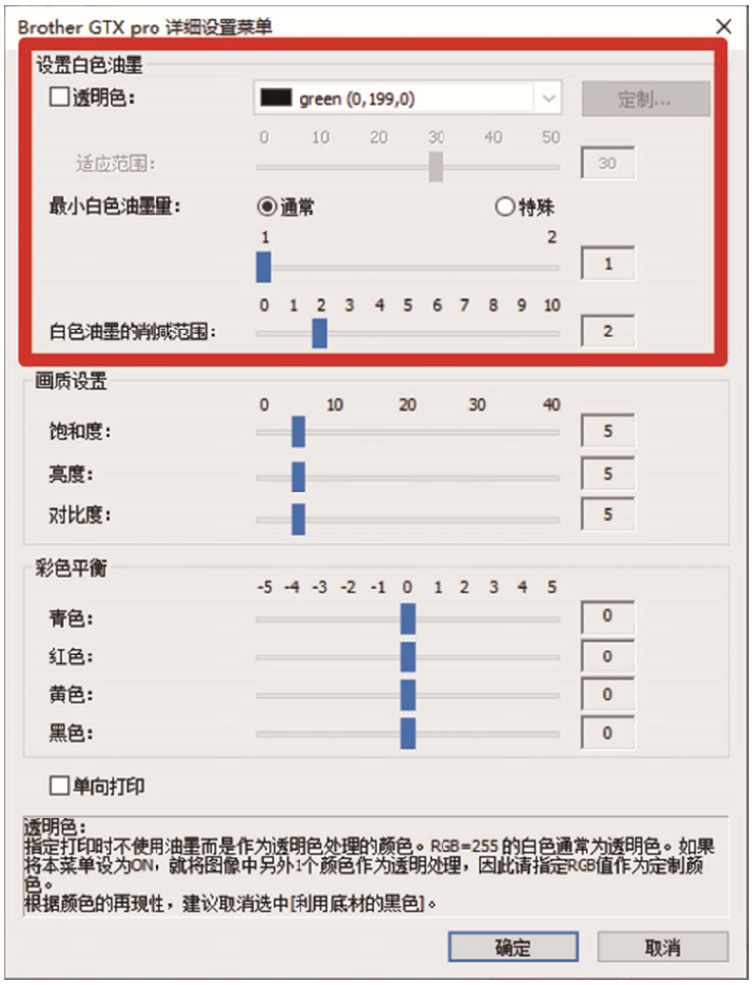
设置值	说明
[0]	不分次打印
[1]	分次打印（第 1 次与第 2 次之间有等待时间）
[2]	分次打印（第 1 次与第 2 次之间等待时间比设定为[1]的等待时间长）
[3]	分次打印（第 1 次与第 2 次之间等待时间比设定为[2]的等待时间长）

【参考】

- [1]~[3]压板出入 2 次。
- 设置值越大，打印时间越长。

5-4-8. 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[打印首选项]对话框中的[详细设置]，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：]。



透明色

打印时不使用油墨，指定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）]。

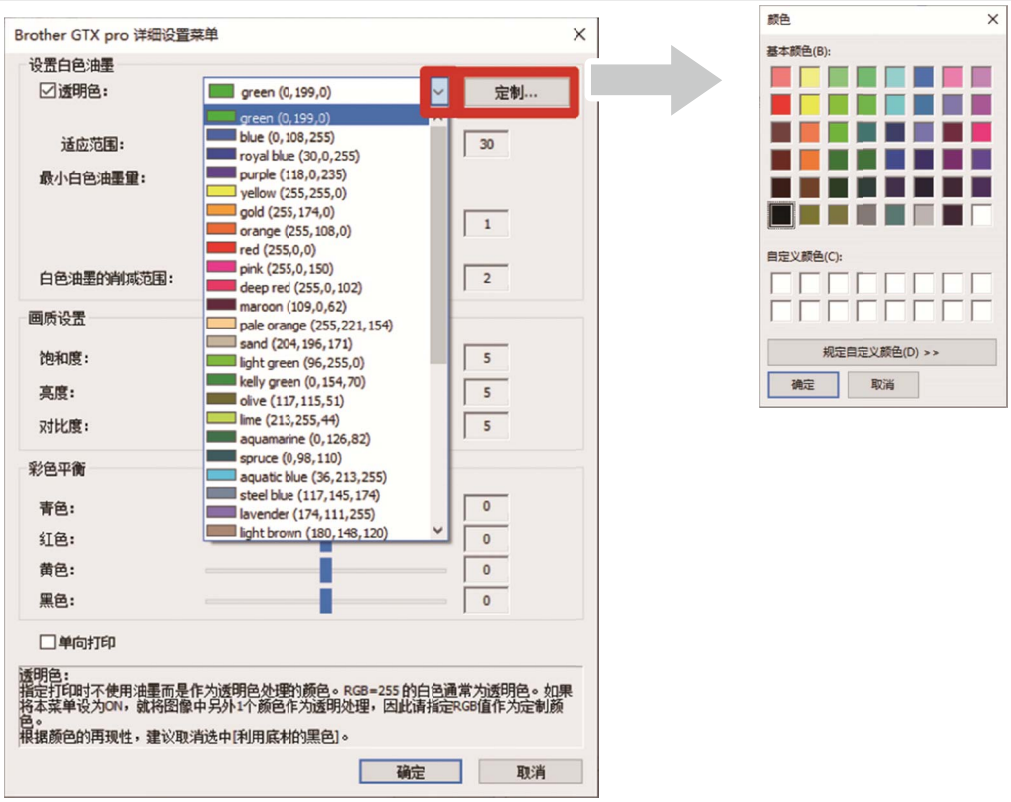
(1) 将[透明色：]的复选框选中。

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】

- 仅最后指定的 1 个定制指定色有效。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增加。
如果选择[特殊]，则设置值可以选择大于[3]的值。

【参考】

- 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露出。

【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，请确认原图像。
- 值越大，细线（文字或照片等）越可能消失。建议事先试打印。

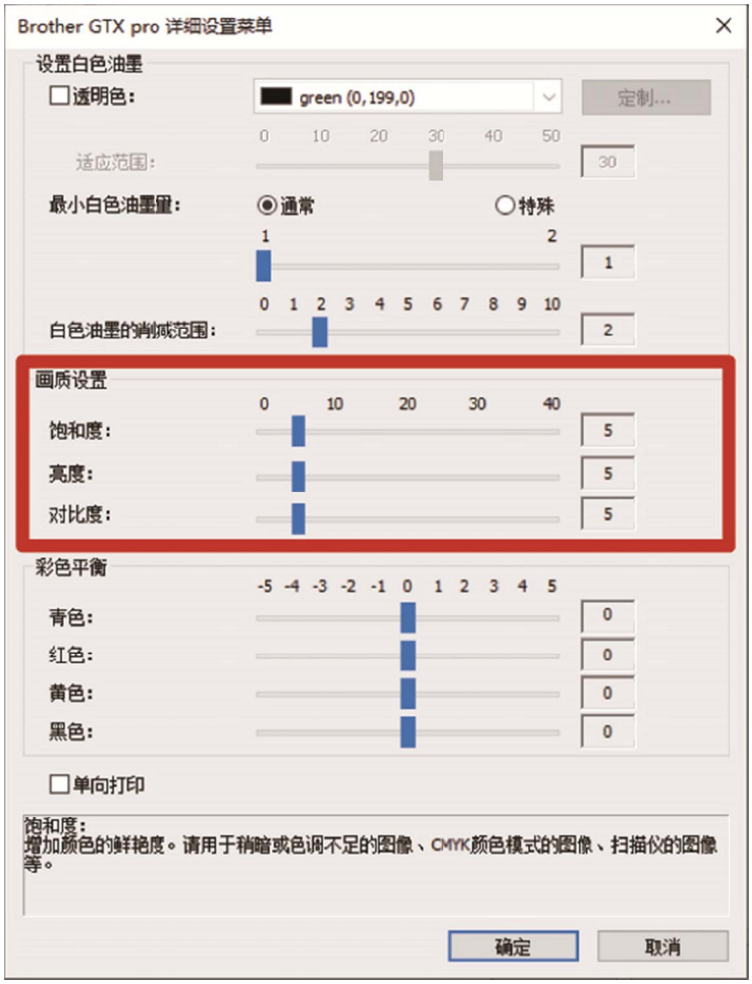
5-4-9. 设置画质

点击[打印首选项]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：]。
不使用应用程序的功能，增强图像的鲜艳度和明度、抑扬感时，进行调整。

设置项目	说明
[饱和度：]	值越大，颜色变得越鲜艳。
[亮度：]	值越大，颜色变得越亮。
[对比度：]	数值越大，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，建议事先试打印。



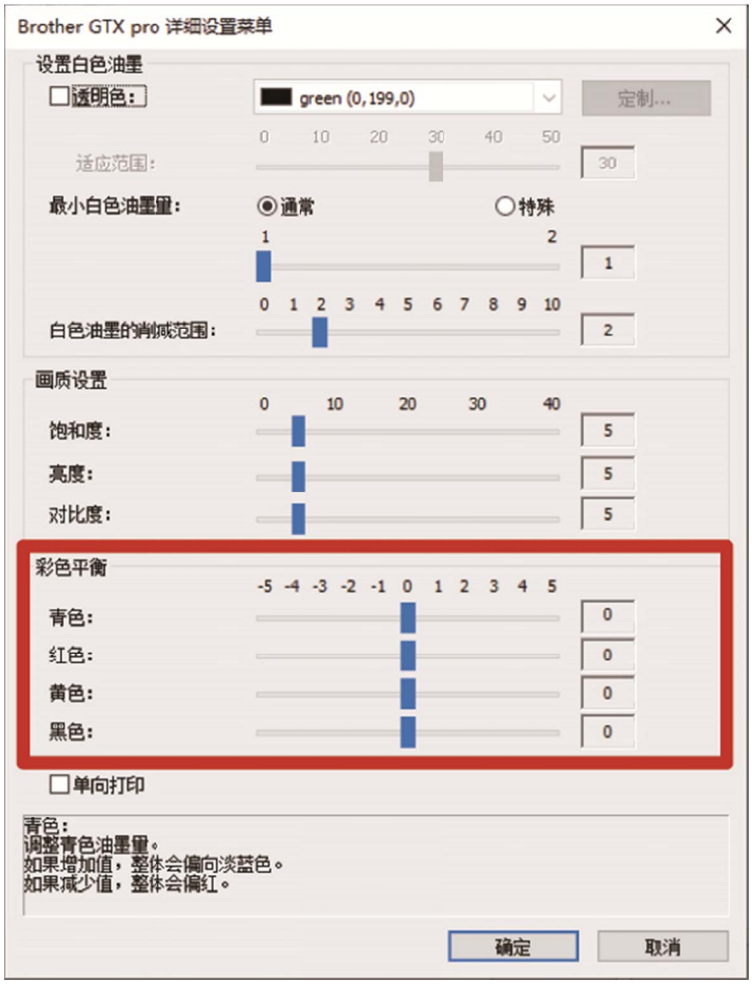
5-4-10. 设置彩色平衡

点击[打印首选项]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：]。

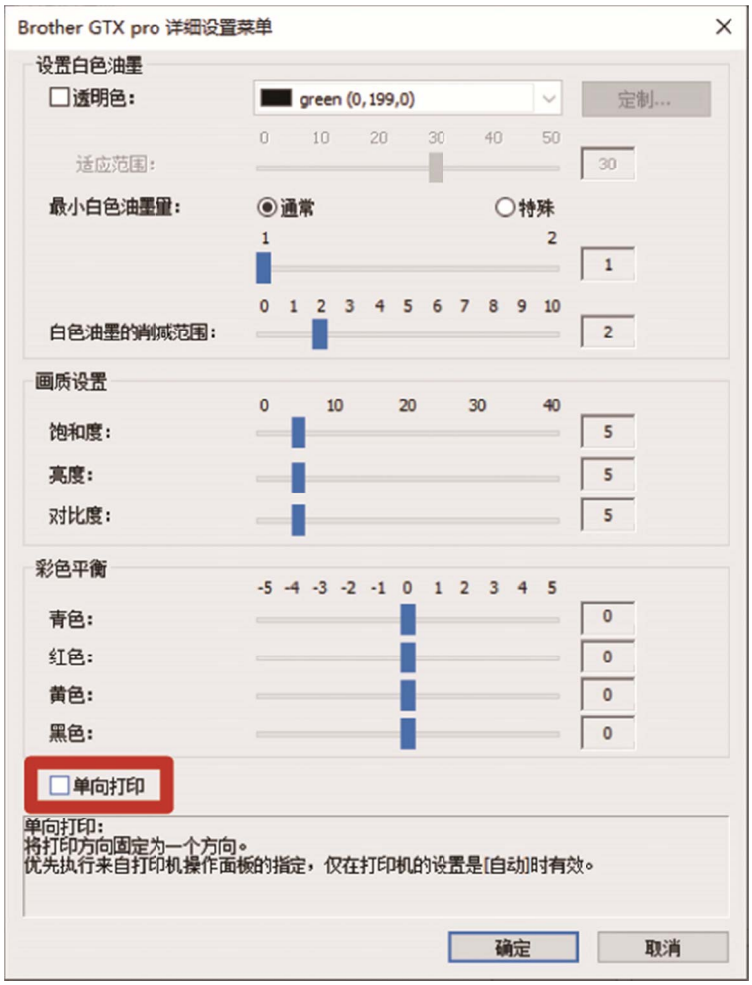
设置项目	说明
[青色：]	调整青色油墨量。 如果增加值，整体会偏向淡蓝色，如果减少值，整体会偏红。
[红色：]	调整红色油墨量。 如果增加值，整体会偏向红紫色，如果减少值，整体会偏绿。
[黄色：]	调整黄色油墨量。 如果增加值，整体会偏黄，如果减少值，整体会偏蓝。
[黑色：]	调整黑色油墨量。 如果增加值，整体会偏黑，如果减少值，整体会偏白。



5-4-11. 指定打印方向

点击[打印首选项]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. 使用实用软件(Useful Tools)

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。
"Useful Tools"安装在所用 PC 的"Brother GTX PRO Tools"中。
关于各工具的详细内容，请参照以后的章节。

5-5-1. 使用调色板

各应用程序分别配有下述调色板。

- Adobe Photoshop/Illustrator：「GT_Colors_T.ase」
- CorelDRAW：「GT_Colors.xml」、「GT_Tshirts.xml」

有关详情，请查看各应用程序的页（☞"5-3. 使用其他应用程序 >>P. 63"）、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。（CorelDRAW 的同一调色板内不能包含相同颜色，因此要将文件分为 2 个。）

5-5-2. 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"Useful Tools"中单击"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) 单击≡，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"。

5-5-3. 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（ARXP 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) 请从"Useful Tools"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。

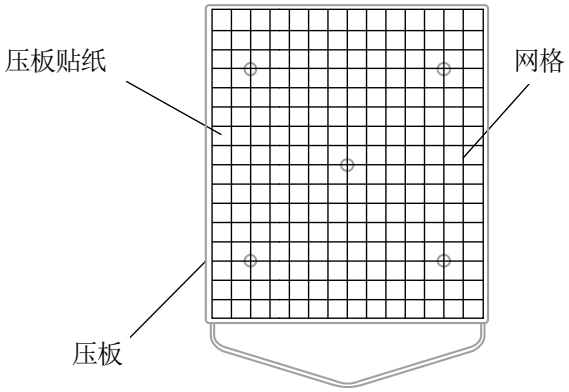
【参考】
- 关于打印机驱动程序的设置方法 ☞"5-4. 设置打印机驱动程序 >>P.81"
- 创建打印数据 ☞"5-3. 使用其他应用程序 >>P.63"

(3) 将创建的打印数据发送至打印机并打印。☞"6. 基本打印 >>P.103"

【参考】
- 请确认打印效果并调整打印机驱动程序的设置。

5-5-4. 在压板贴纸上打印网格线

可以在新压板贴纸上打印网格。



X0163

(1) 从"Useful Tools"中打开符合压板尺寸的网格尺寸的 ARXP 文件（例如，Grid14x16.arxp）。

(2) 将网格的打印数据发送至打印机。

(3) 不放置 T 恤，直接在压板贴纸上打印网格。

【参考】
- 打印后，请用干布或纸轻轻按压，弄干油墨。

5-5-5. 打印油墨量

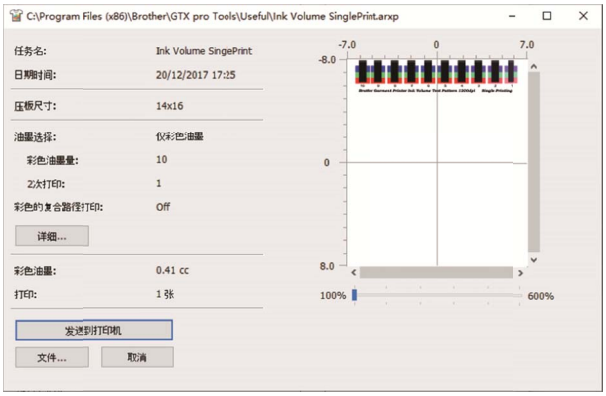
设置打印机驱动程序的[油墨量：]时，设置最佳值。
请从"Useful Tools"中下载数据，事先打印（☞"6. 基本打印 >>P.103"），并确认渗色。

【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[2 次打印]的设置选择油墨量打印数据。

(1) 从"Useful Tools"单击"Ink Volume SinglePrint.arxp"、"Ink Volume DoublePrint1.arxp"、"Ink Volume DoublePrint2.arxp"、"Ink Volume DoublePrint3.arxp"中的任意一个，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。



5-5-6. 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"Useful Tools"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。☞"6. 基本打印 >>P.103"
- 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"Useful Tools"中单击"Highlight-Mask Check at MW1.zip"或"Highlight-Mask Check at MW2.zip"，下载数据。

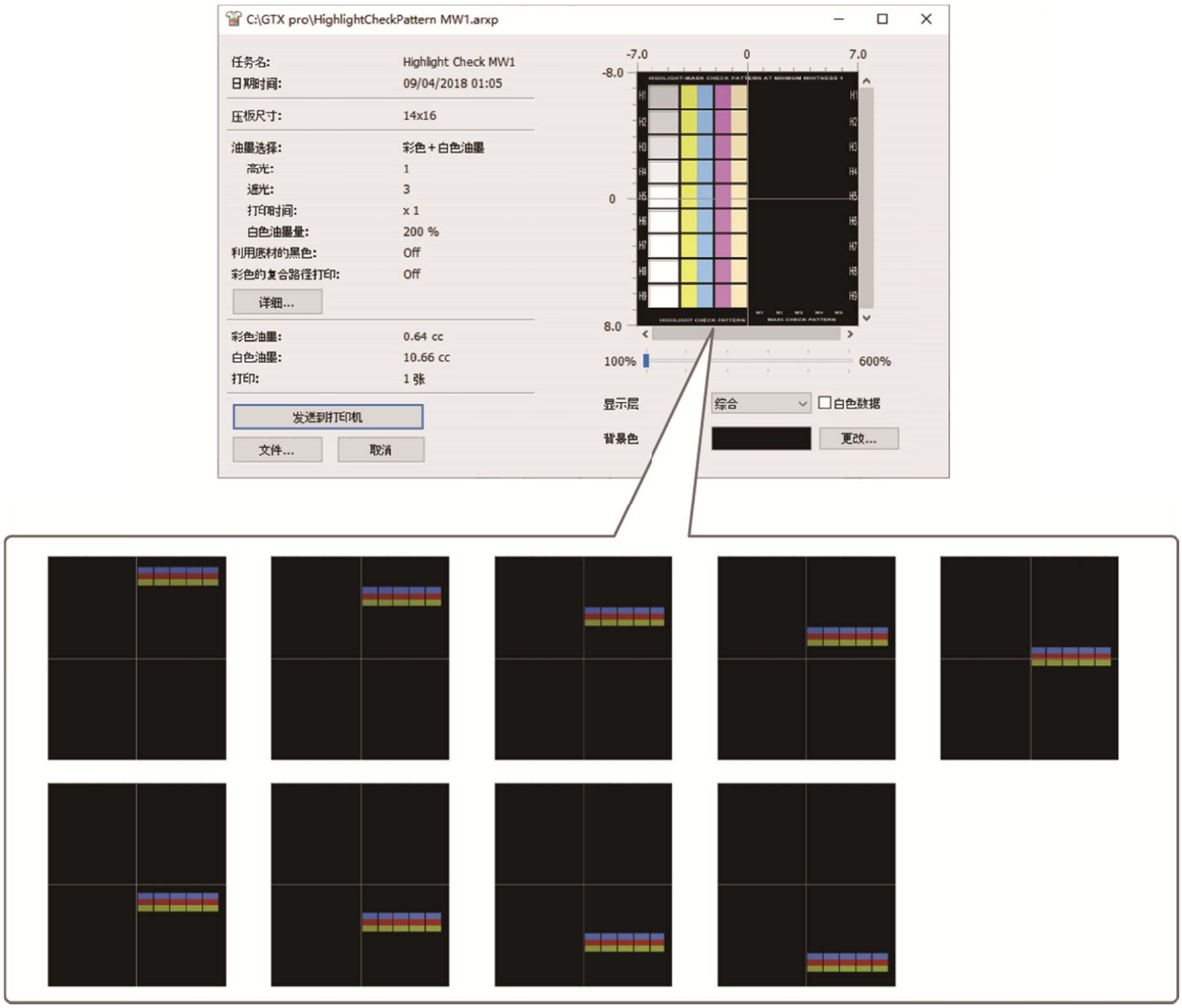
【参考】
- "最小白色油墨量"的设置为[1]和[2]时选择的文件不同。
  确认文件名末尾的数字，并进行下载。

(2) 解压 zip 文件，显示以下的打印数据。
- "HighlightCheckPattern"
- 各高光的"MaskCheckPattern"

(3) 打印"HighlightCheckPattern"，选择最佳高光设置值。

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

(5) 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。



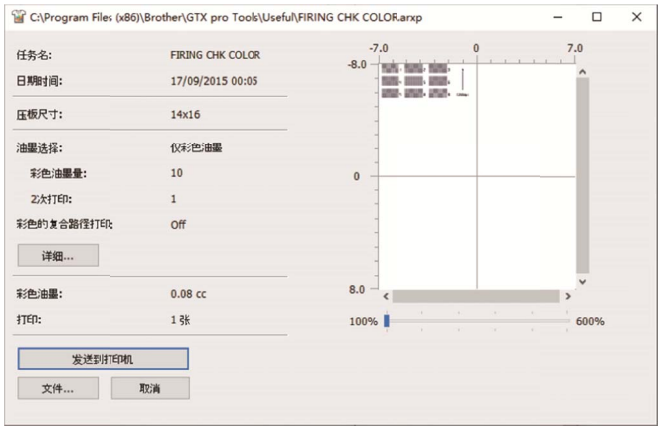
5-5-7. 确认喷出时间

确认喷出时间是否正确。

(1) 从"Useful Tools"单击"FIRING CHK COLOR.arxp"或"FIRING CHK WHITE.arxp"，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，确认打印时机是否正确设置。



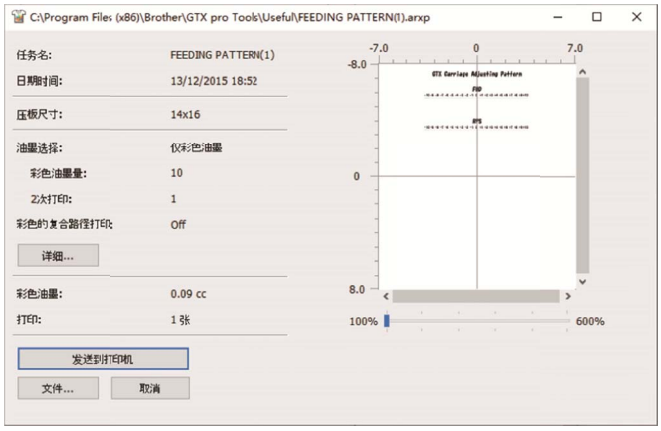
5-5-8. 确认压板进给的设置

确认压板进给调整是否正确。

(1) 从"Useful Tools"单击"FEEDING PATTERN(1).arxp"，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。



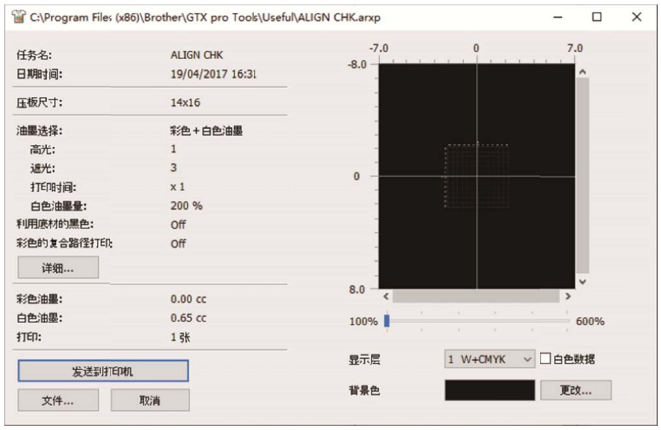
5-5-9. 确认打印位置

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"Useful Tools"单击"ALIGN CHK.arxp"，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。



警告

一旦有异物进入本机内部，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。如果继续使用，则可能导致火灾、触电或故障。

切勿将本机与液体接触。否则可能导致火灾、触电或故障。
一旦有液体进入打印机内，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。

在冒烟、有异味等异常状态时，请勿使用。否则可能导致火灾、触电或故障。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。

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。
请切断电源后再靠近。

注意

仅能由受过安全操作培训的人员使用本机。

请确保本机前方有足够的空间且请勿放置物品。否则压板和物品之间夹手，可能导致受伤。

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。

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。

请勿饮用油墨、填料、清洗液、预处理剂、废液等液体。否则可能导致腹泻、呕吐。
另外，请避免眼睛和皮肤接触油墨、填料、清洗液、预处理剂、废液等液体。否则可能引起发炎。进入眼睛内时请勿揉搓，应立即用水冲洗。
请放置在儿童接触不到的地方。

由于通过喷雾器或预处理剂涂装装置涂装预处理剂时喷雾会飞散，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（或防尘眼镜）并注意充分通风。

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。

((!))重要事项

- 请勿用手移动压板。否则可能导致本机出现严重故障。
- 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。

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。

开始打印前 要执行的工作	开始打印前，确认并准备打印机。 参照"6-2. 开始打印前要执行的工作 >>P.106"
预处理打印品	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。 参照"6-3. 预处理打印品 >>P.109"
调整压板	根据打印品更换压板。更换压板后调整高度。 参照"6-4. 调整压板 >>P.121"
安装打印品	将打印品安装到压板上。 参照"6-5. 安装打印品 >>P.135"
发送 / 读入 打印数据	将打印数据发送至或读入打印机。 参照"6-6. 发送 / 读入打印数据 >>P.138"
打印	开始打印。 参照"6-7. 打印 >>P.147"
从压板上拆下	从压板上拆下打印品。 参照"6-9. 从压板上拆下 >>P.150"
定影油墨	使油墨定影到打印品上。 参照"6-10. 定影油墨 >>P.151"

6-2. 开始打印前要执行的工作

6-2-1. 确认、处理废墨

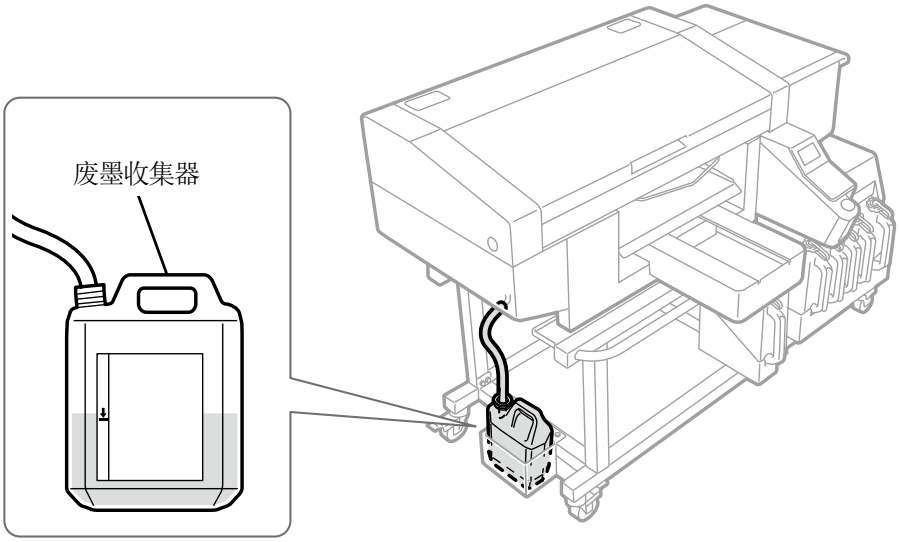
确认废墨收集器中的废墨量，积存量超过 1 / 2 时，倒掉积存的废墨。

(1) 确认废墨收集器，倒掉废墨。

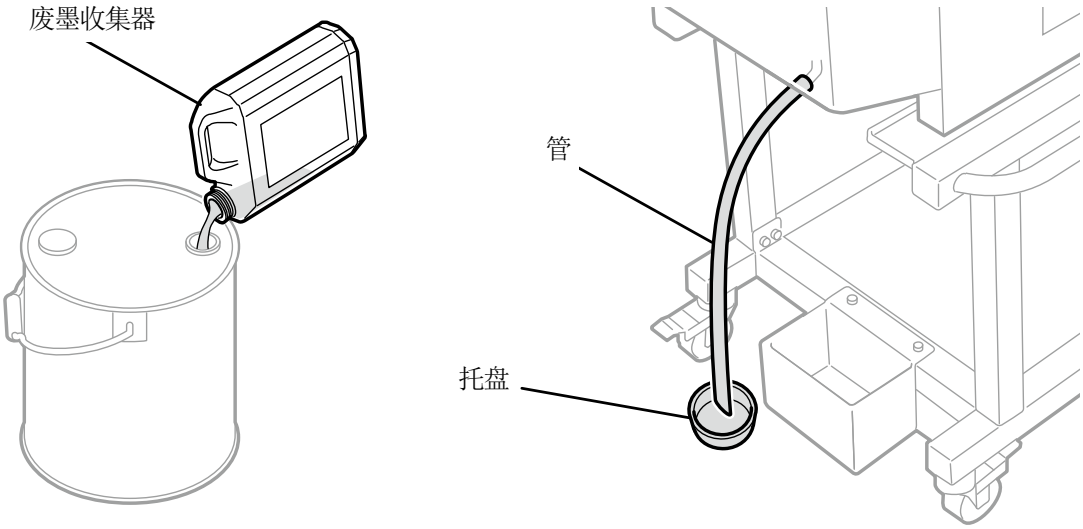
在从废墨收集器上拔出的管的下方放置托盘等，避免管中的废墨滴落到地板上等。

【备注】

- 请根据水性废液法令进行处理。



X0459



X0460

(2) 将废墨收集器恢复原状并插入管。

【重要】

- 剪断废液管时，应斜着剪下。如果废液管一端接液，则废液不顺畅流动，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。

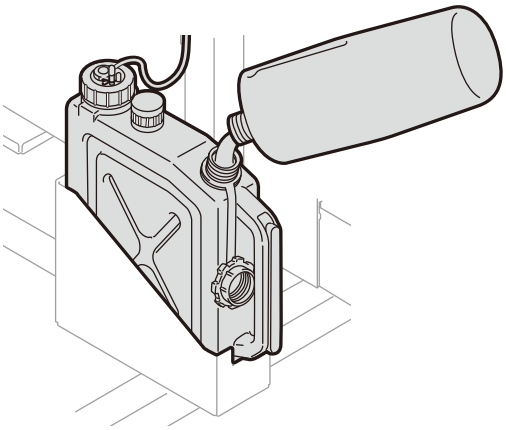
【参考】

- 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) 打开清洗液罐的盖，补充清洗液。

【重要】

- 加注时注意避免清洗液溢出。



X0387

(2) 关闭清洗液罐的盖。

(3) 从菜单中选择[补充清洗液]，并按下 MENU OK 。

【重要】

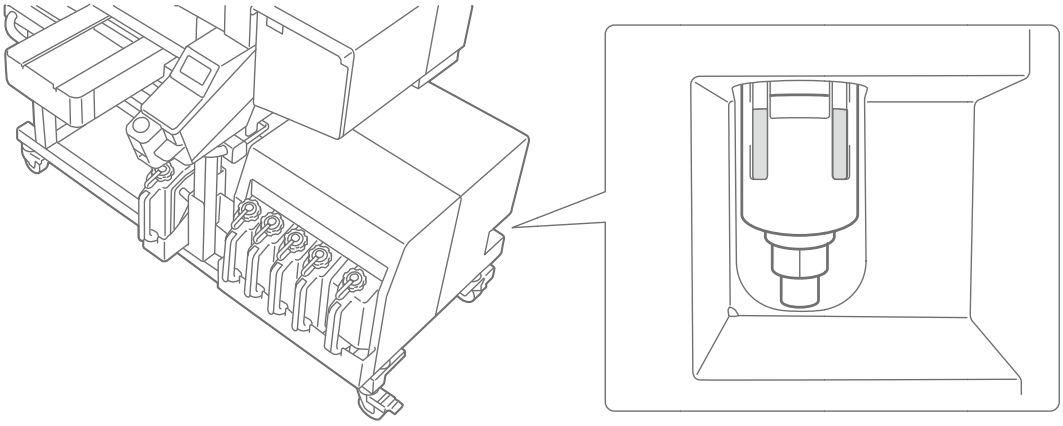
- 补充清洗液后必须关闭清洗液罐的盖。
- 清洗液用完发生错误时，如果不在菜单中进行[补充清洗液]，则不会解除错误。

6-2-3. 确认排放分离器

开始作业前，确认排放分离器内部未积存油墨。

【重要】

- 油墨积存时，请立即停止使用，并咨询购买本机的经销店。



X0435

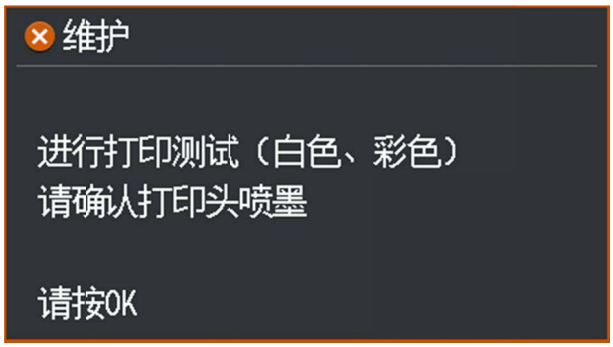
6-2-4. 打印头喷墨确认

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。

☞"7-2-1. 打印喷嘴检查图案（确认打印头） >>P.185"

【参考】

- 无需手动搅拌白色油墨的油墨罐，但需定期检查打印头的喷墨情况。



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
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	通过压烫机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。

○：需要的物品
△：有该物品会很方便
—：不需要的物品

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	—	○
压烫机	○	○
剥离板	△	△
硅泡沫（硅连续式气泡构造）	△	△
胶辊	△	△

- 预处理剂
  使用白色液体打印白色油墨时进行预处理需要预处理剂。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，定影时请使用压烫机。

【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装装置（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。

- 压烫机
  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，请务必使用压烫机，不要使用烘箱。

- 剥离板
  使用压烫机时，为了防止油墨和预处理剂附着在压烫机的转印面上，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。通过压烫机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
  用于去除 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

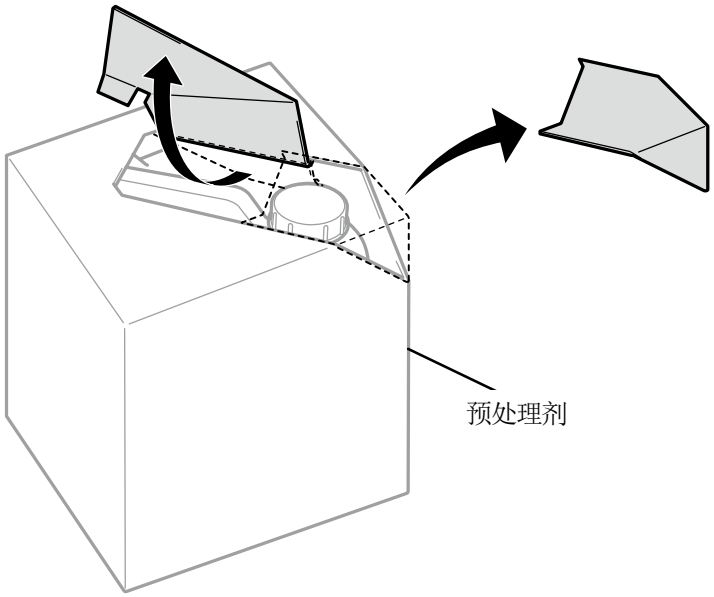
请在 3 倍（预处理剂：纯净水=1: 2）（体积比）的稀释范围内使用。

稀释方法

【参考】

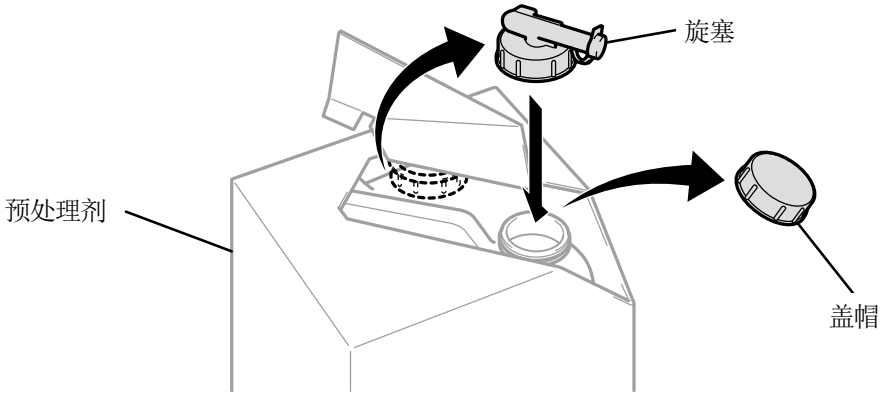
- 图中以预处理剂（20 千克）为例进行说明。预处理剂（5 千克）时，参照步骤(4)以后的步骤，取下盖帽并注入稀释用容器中，用纯净水稀释。另外，稀释比例相同。

(1) 从预处理剂的初始包装状态，沿着线状的孔眼剪下瓦楞纸并打开。



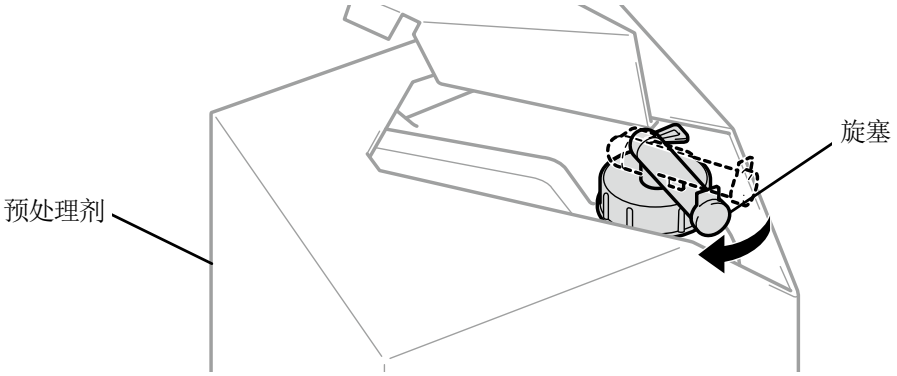
X0079

(2) 取下盖帽，安装旋塞。



X0080

(3) 按照图示位置调整旋塞的加注口。

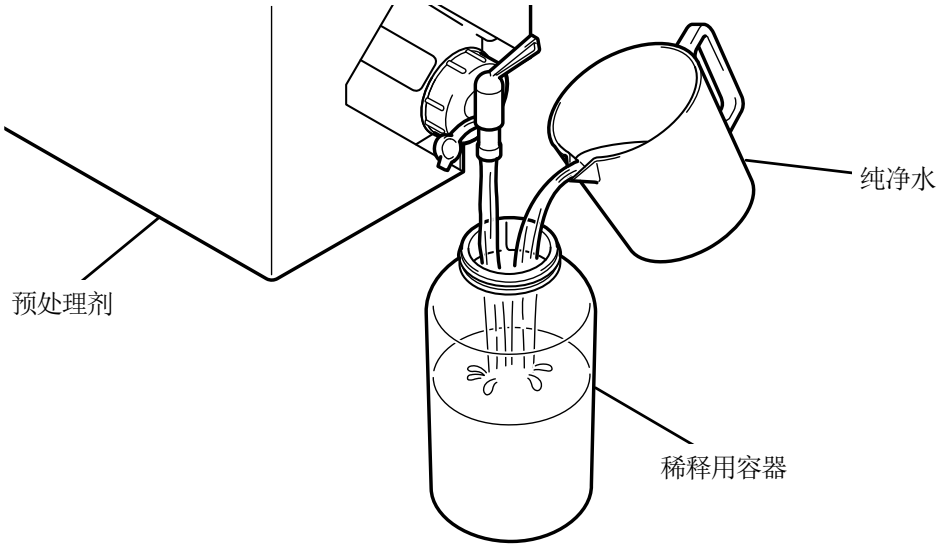


X0081

(4) 预处理剂连同瓦楞纸一同倾斜，注入稀释用容器，并用纯净水稀释。

【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。



X0082

(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，预处理剂的涂抹范围要比打印范围大且要均匀。

【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】

- 有些 T 恤预处理剂的残留痕迹可能很明显。请用水清洗。
  另外，有些 T 恤会由于预处理剂而变色，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

根据压板尺寸决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】

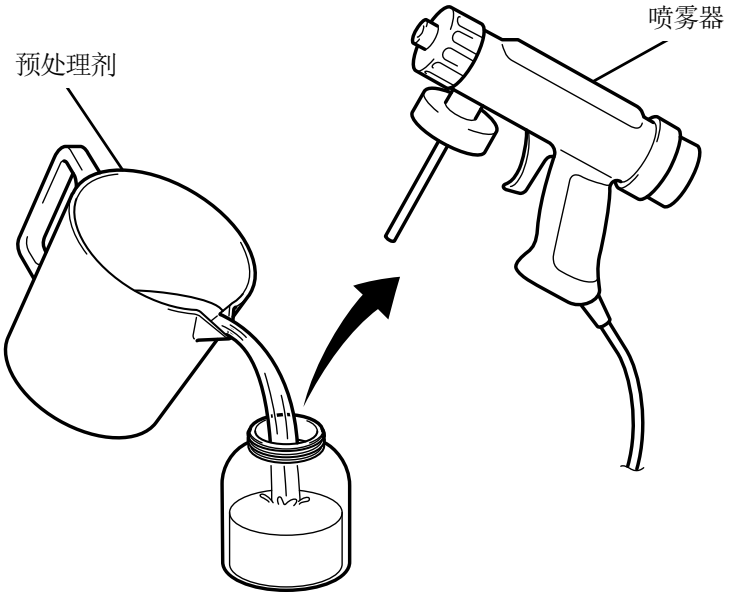
- 根据底材的种类不同，有时按照以下预处理剂的涂抹量可能无法确保打印质量，因此建议预先进行充分的打印测试，调整涂抹量。
- 预处理剂的涂抹量过少时，定影后的残留痕迹不明显，但是白色油墨或白色油墨上的彩色着色会变差。
- 预处理剂的涂抹量过多时，可能导致预处理剂的痕迹明显、洗涤后打印面上产生裂纹、容易引起掉色。

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加注到喷雾器中。

【参考】
- 请使用喷出细雾的喷雾器（推荐电动式）。



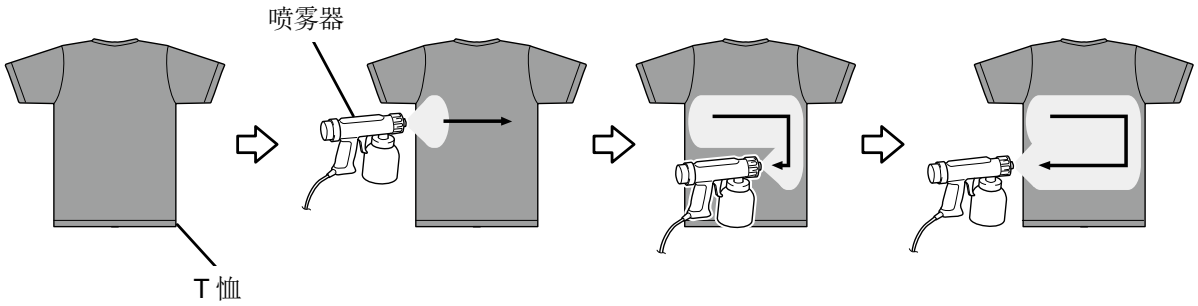
X0083

(2) 将 T 恤平放或竖放，使用喷雾器均匀喷涂。

【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。



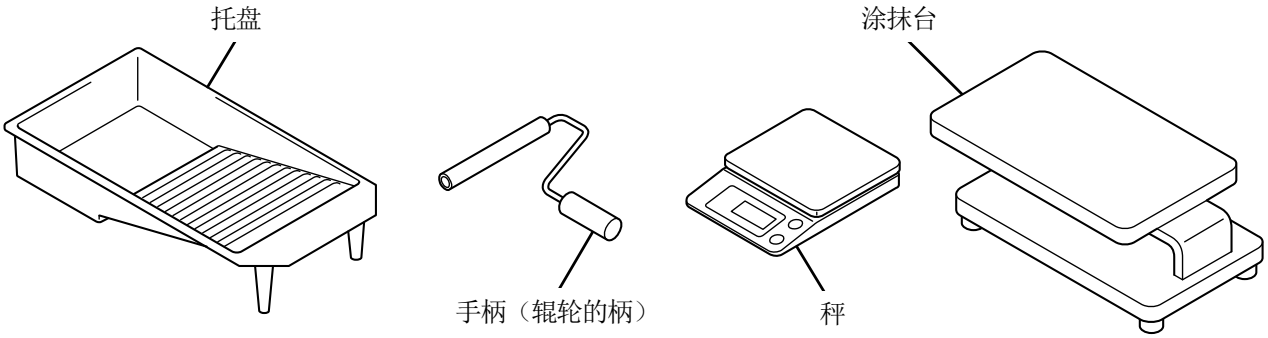
X0084

使用预处理辊轮（选购件）涂抹时

(1) 请准备聚丙烯等托盘、手柄（辊轮的柄）、用于确认涂抹量的秤和涂抹台。

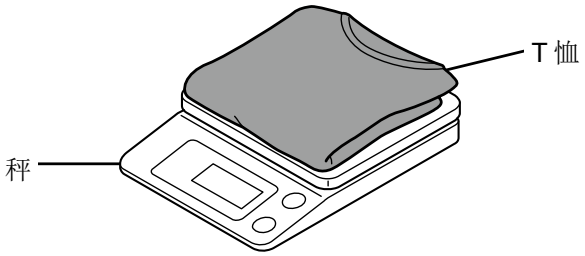
【参考】

- 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。



X0086

(2) 为了掌握预处理剂的涂抹程度，需在涂抹前称量 T 恤的重量。

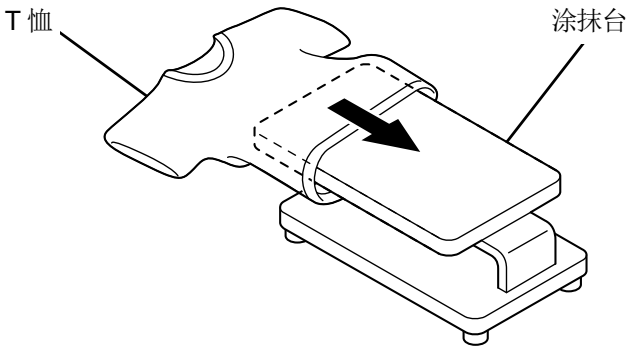


X0087

(3) 使 T 恤的打印面朝上盖在涂抹台上。

【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。

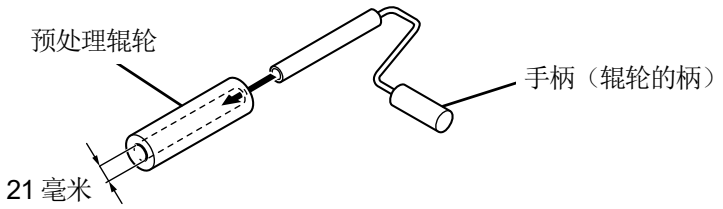


X0088

(4) 将预处理辊轮安装到手柄（辊轮的柄）上。

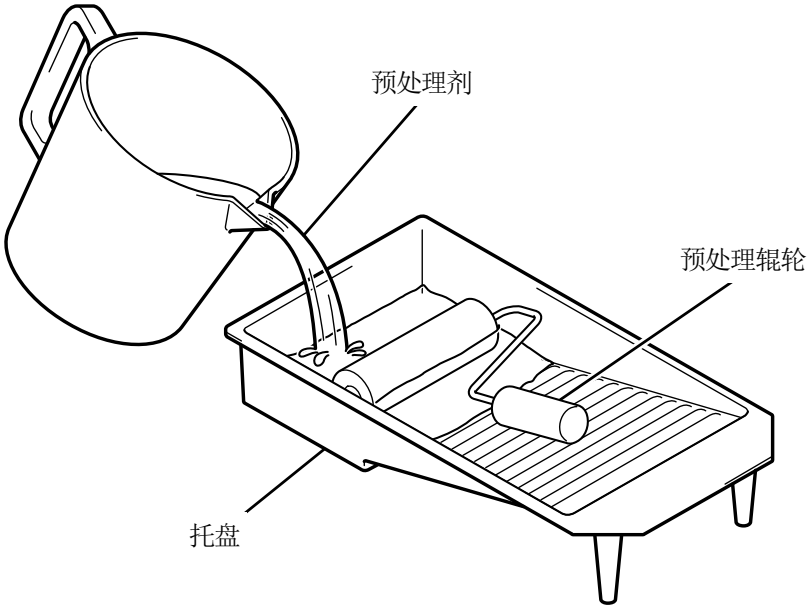
【参考】

- 请使用与预处理剂辊轮内径 21 毫米匹配的市售带辊轮的手柄。



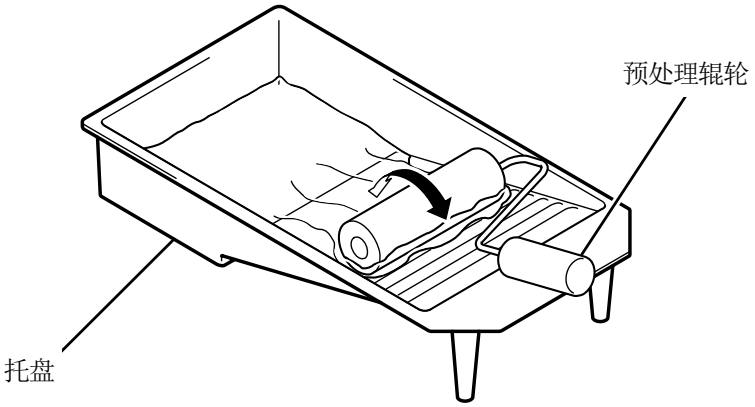
X0089

(5) 在托盘中注入稀释后的预处理剂，浸湿或浸泡预处理剂辊轮。



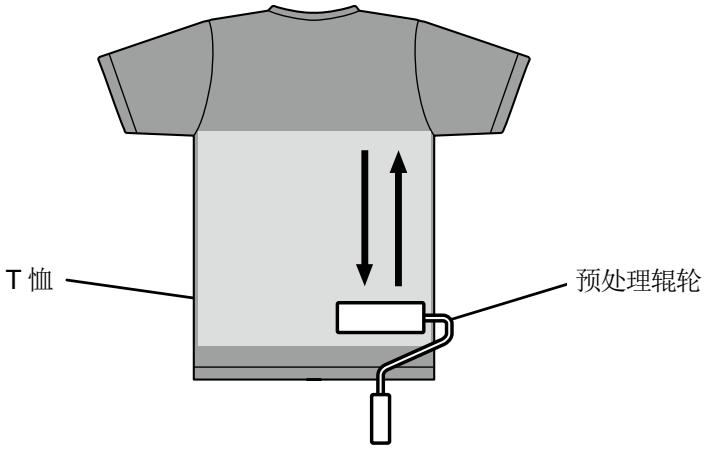
X0090

(6) 在托盘的边缘充分挤压预处理辊轮，去除多余的预处理剂。



X0091

(7) 在 T 恤上纵向滚动预处理辊轮，在打印范围内均匀涂抹。

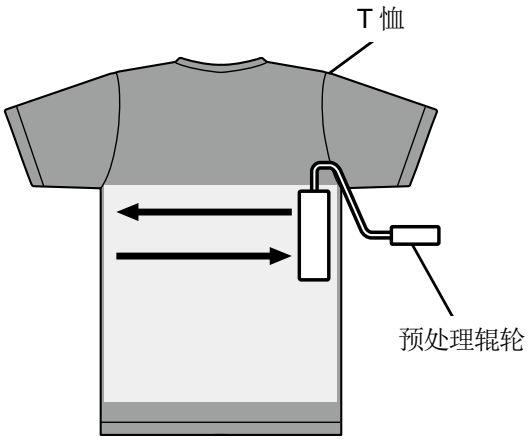


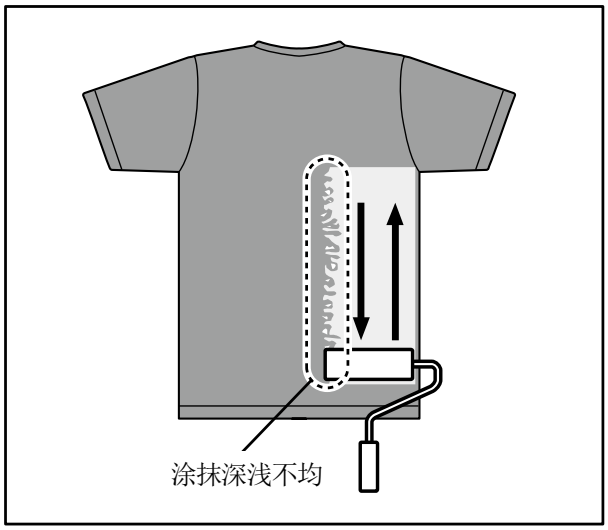
X0092

(8) 在 T 恤上横向滚动预处理辊轮，在打印范围内均匀涂抹。

【参考】

- 通过增减滚动预处理辊轮的力，会出现涂抹深浅不均。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。



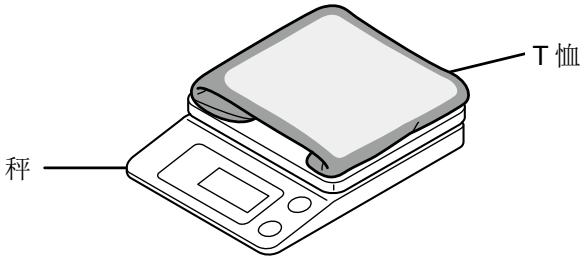


X0093

(9) 称量 T 恤的重量，以确认是否涂抹了所需的量。

【参考】

- 关于涂抹量的标准 ☞"6-3-3. 涂抹预处理剂 >>P.113"
- 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。



X0094

预处理辊轮的保养

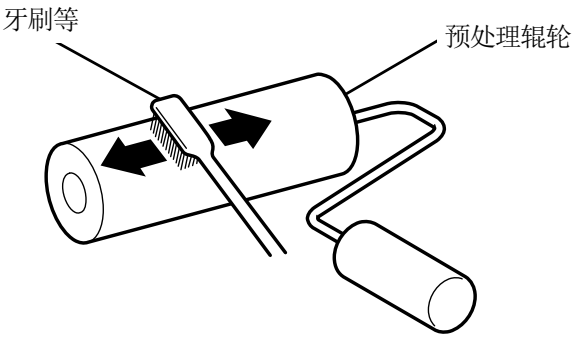
如果在预处理辊轮表面附着绒毛、线头、灰尘等时继续使用，则可能导致涂抹不均。
放平牙刷等，顺着表面将绒毛等清除干净。

【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，请用流水清洗干净，在阴凉处晾干后再使用。



X0095

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，因此请务必使用压烫机。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 恤放置到压烫机上时需保持 T 恤表面平整，在整个转印区域放置剥离板进行转印。
- 如果已定影预处理剂的部位再次沾湿，则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压烫机不同而异。请事先确认温度和定影效果后再进行操作。

【参考】

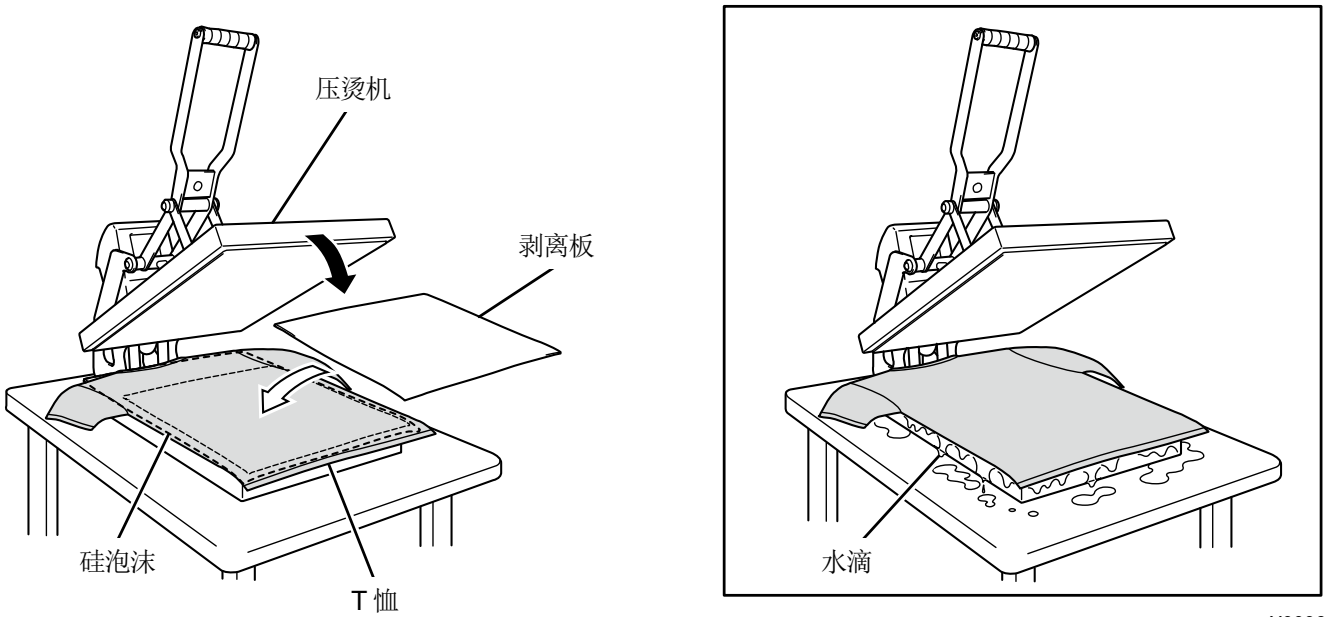
- 定影时，请确认压烫机的温度。连续进行定影后，温度会下降，可能无法正确定影预处理剂。此时，T 恤底材上染上白色油墨，无法再现白度。
- 需要将表面弄平整的压力。定影条件因使用的压烫机的不同而异，因此请事先确认油墨定影效果并调整压力。
- 即使转印 35 秒仍然未充分干燥时，请在观察预处理剂干燥情况的同时延长时间。
- 最佳定影条件因预处理剂的涂抹量不同而异，因此请将下述数值作为标准。

温度	时间
180°C (356°F)	35 秒

(1) 将硅泡沫、T 恤以及剥离板放置到压烫机上并进行定影。

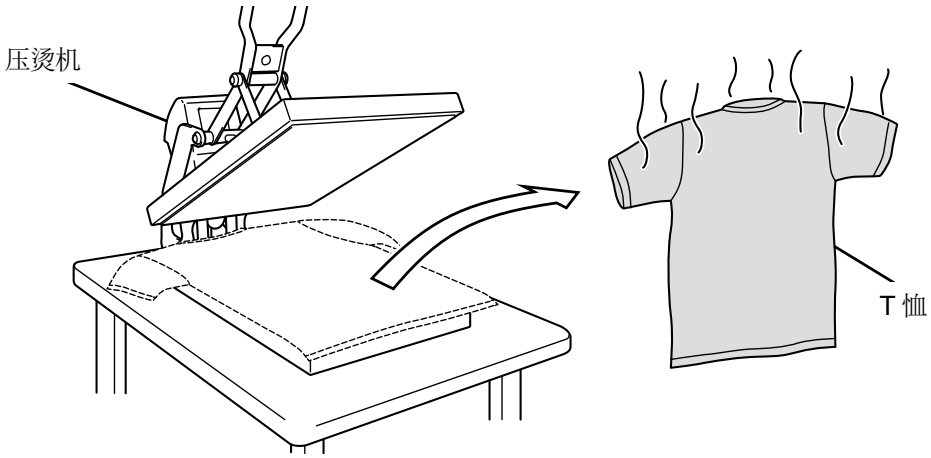
【参考】

- 由于通过压烫机的热度使预处理剂的水分蒸发，因此，压烫机的周围会出现水滴。请保持作业空间清洁，以免涂抹面沾湿。
- 请根据使用的压烫机并根据需要使用剥离板。



X0096

(2) 从压烫机上取下 T 恤并消除余热。



X0097

6-4. 调整压板

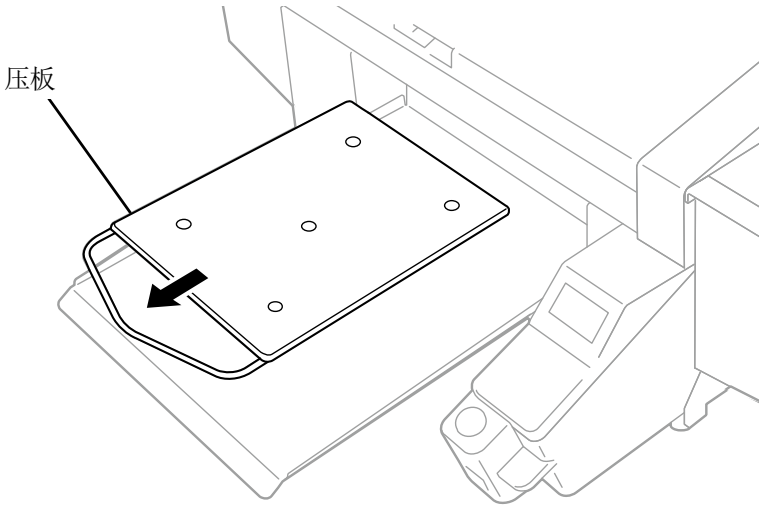
根据打印介质更换压板。

【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"。☞"5-4-1. 选择压板尺寸 >>P.83"
- 使用 16×21 压板时 ☞"6-4-3. 使用 16×21 压板 >>P.133"

6-4-1. 更换压板

(1) 按下操作面板的 ，向机身前侧移动压板。

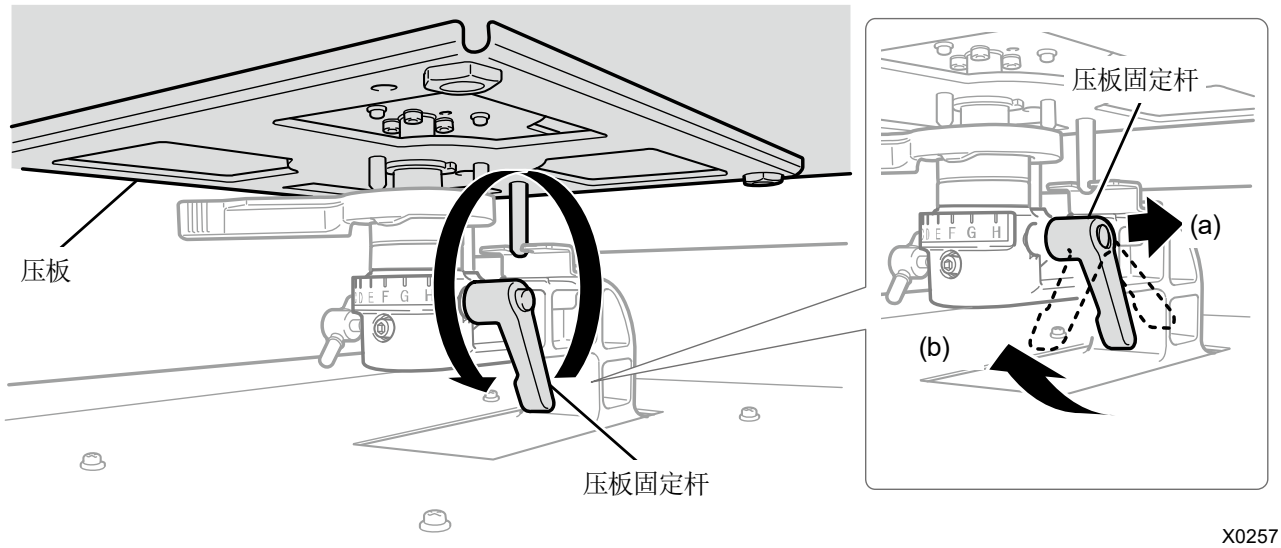


X0461

(2) 将压板固定杆松开 1~2 圈。

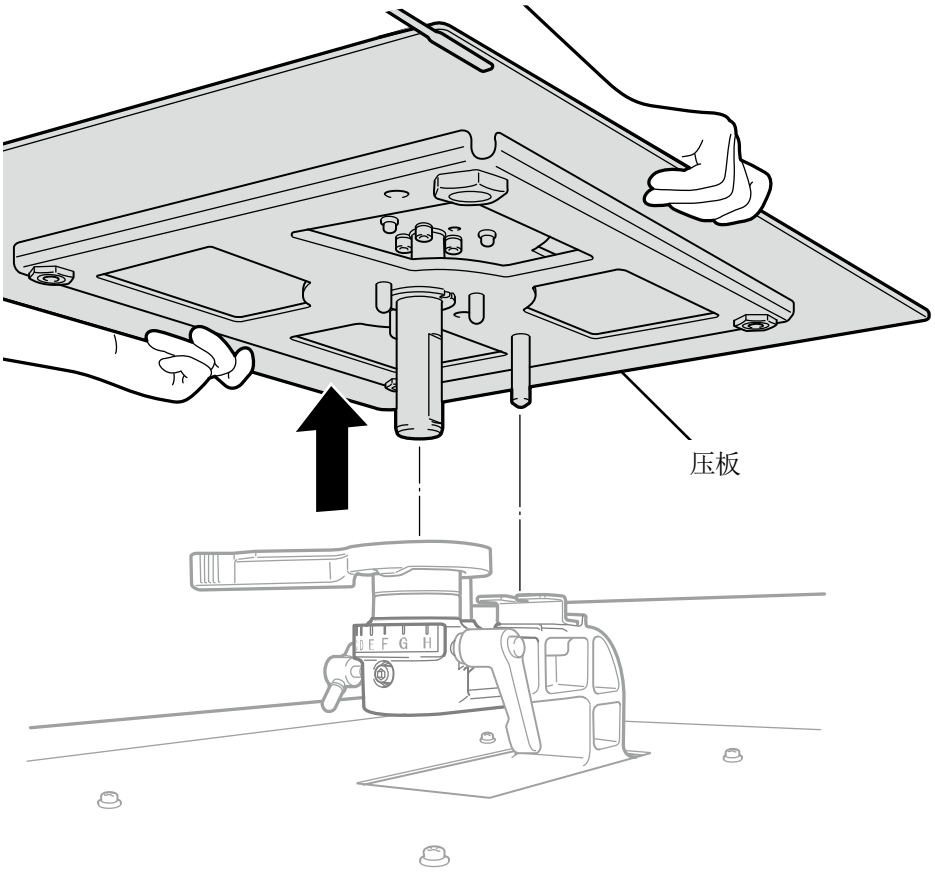
【参考】

- 根据压板高度，压板固定杆可能碰到压板或无法旋转。此时，请向(a)方向移动压板固定杆，按照(b)所示将压板固定杆端部向面前拉，然后再次松开。



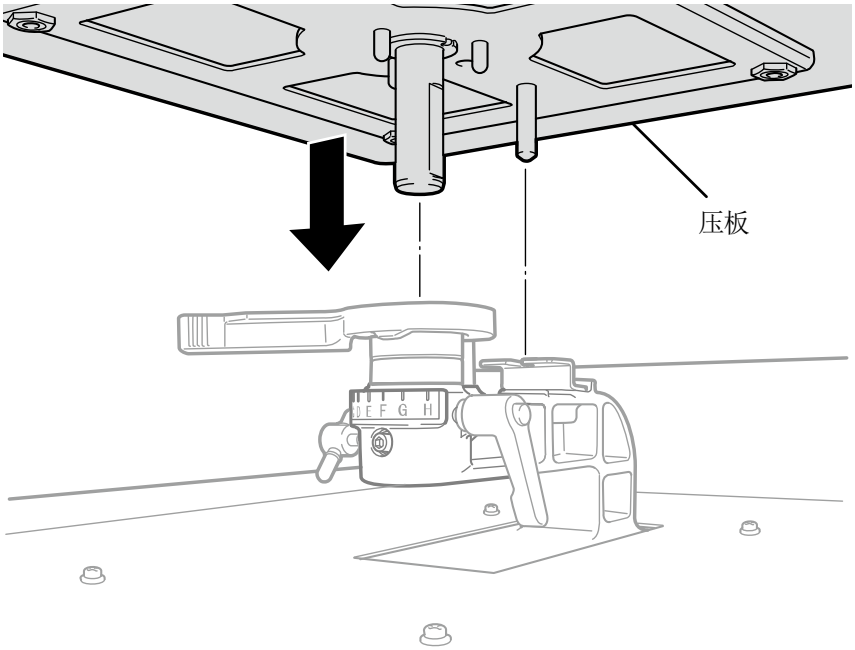
X0257

(3) 抓住压板的两端向正上方抬起以将其拆下。



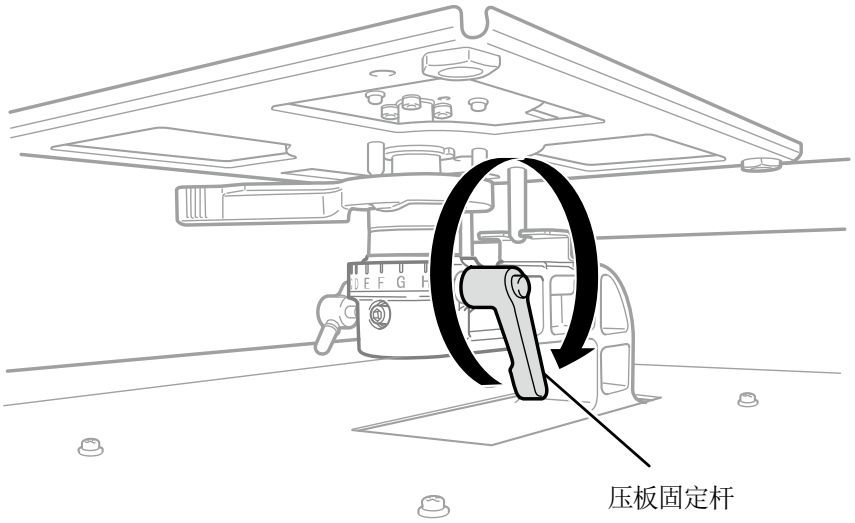
X0258

(4) 从正上方插入使用的压板。



X0259

(5) 紧固压板固定杆。



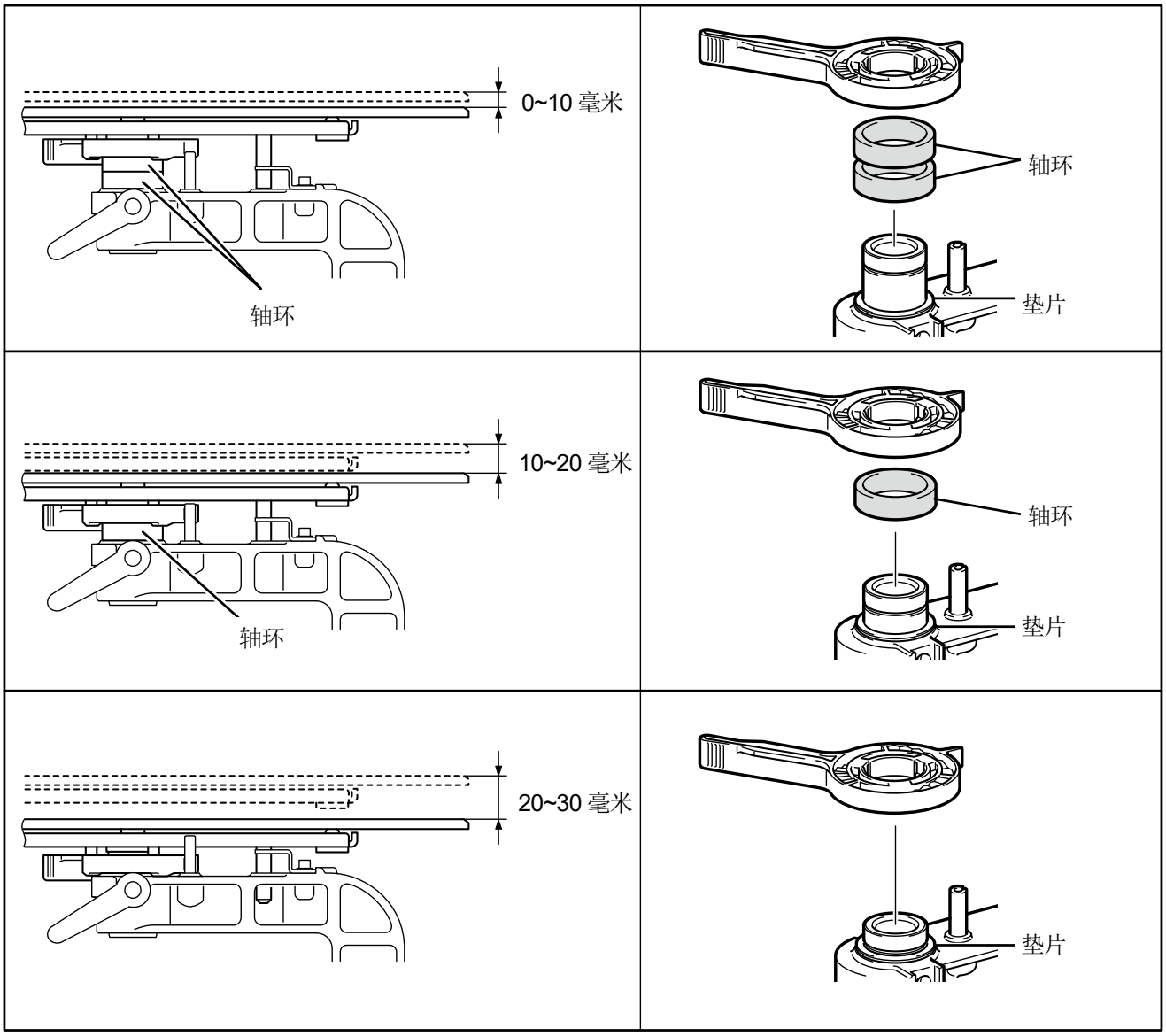
X0260

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，可以将压板高度最多下降 30 毫米。

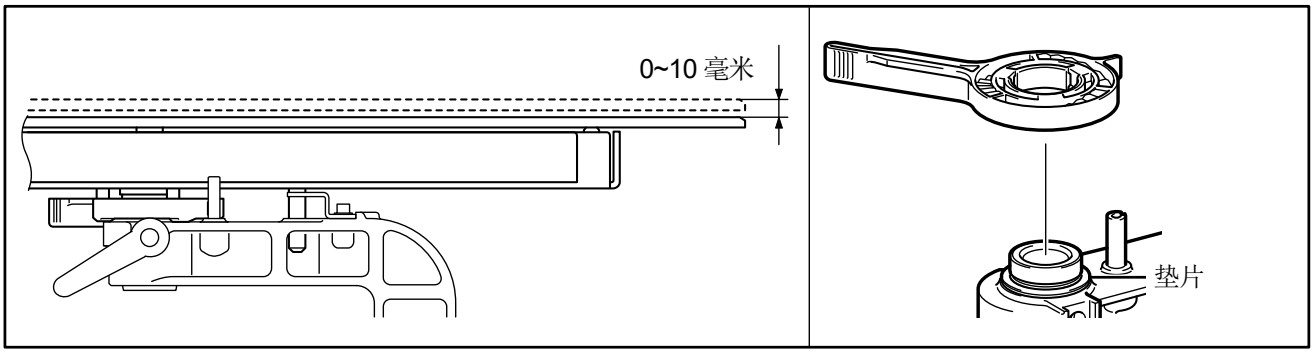
【参考】

- 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。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子安装到压板轴承的槽中。



X0102

16×21 压板时



X0165

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、压板高度调节杆、轴环。

轴环数量和高度调整范围如下所示。

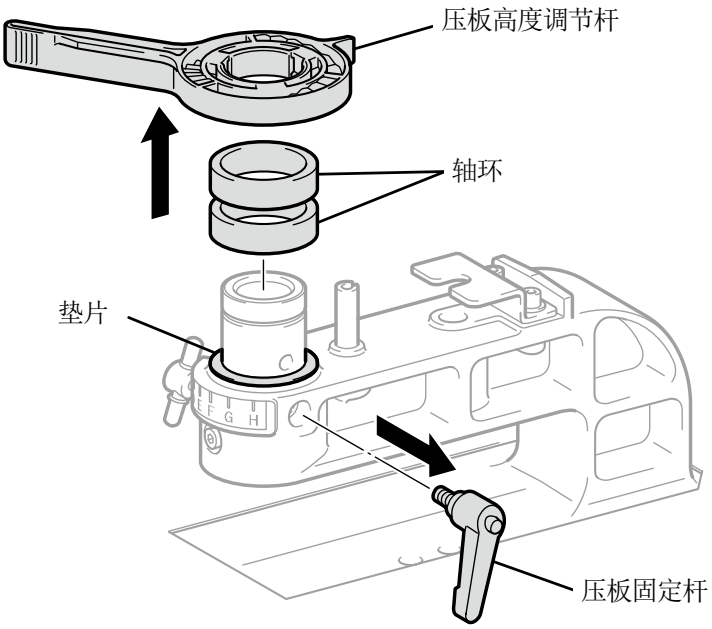
位置	高度	轴环数量
最上层（标准）	0-10 mm	2 个
中层	10-20 mm	1 个
最下层	20-30 mm	无

16×21 压板时

		轴环数量
最下层	0-10 mm	无

【参考】

- 为了使高度达到基准值，各打印机中安装有垫片。请勿更改垫片的数量。



X0261

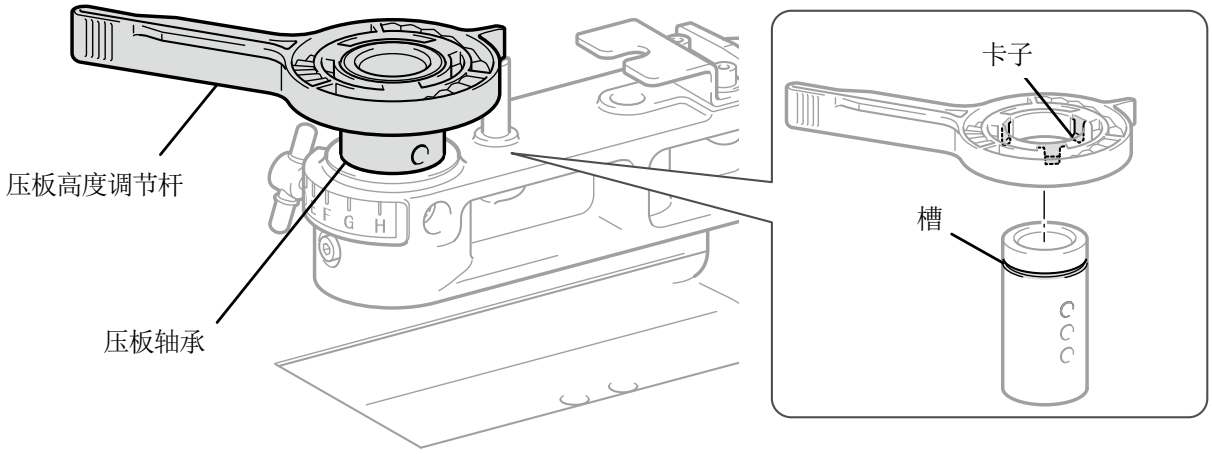
(3) 将压板高度调节杆安装到压板轴承中。

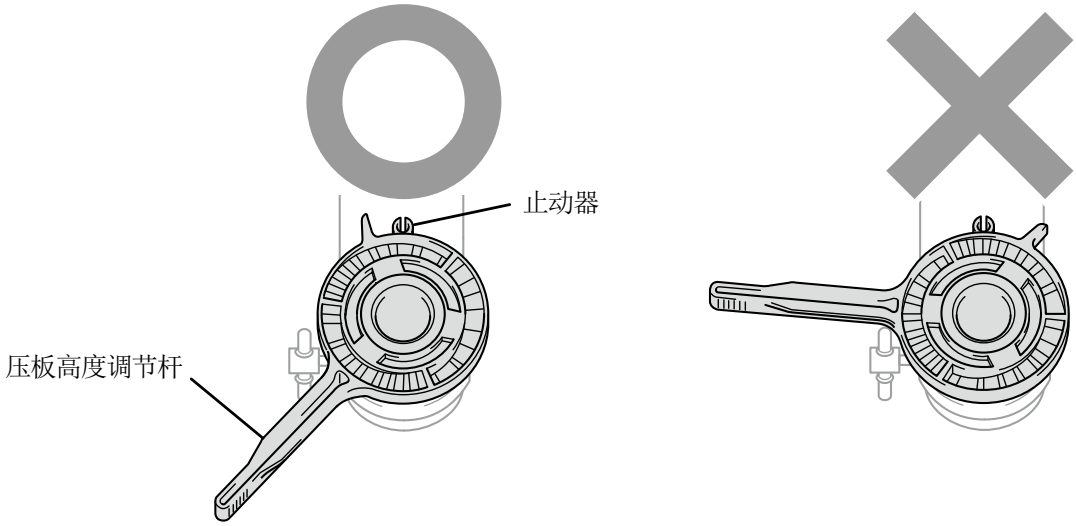
【注意】

- 将压板高度调节杆安装至下图位置。如果安装至错误的位置，则安装压板后会与止动器发生干涉。

【参考】

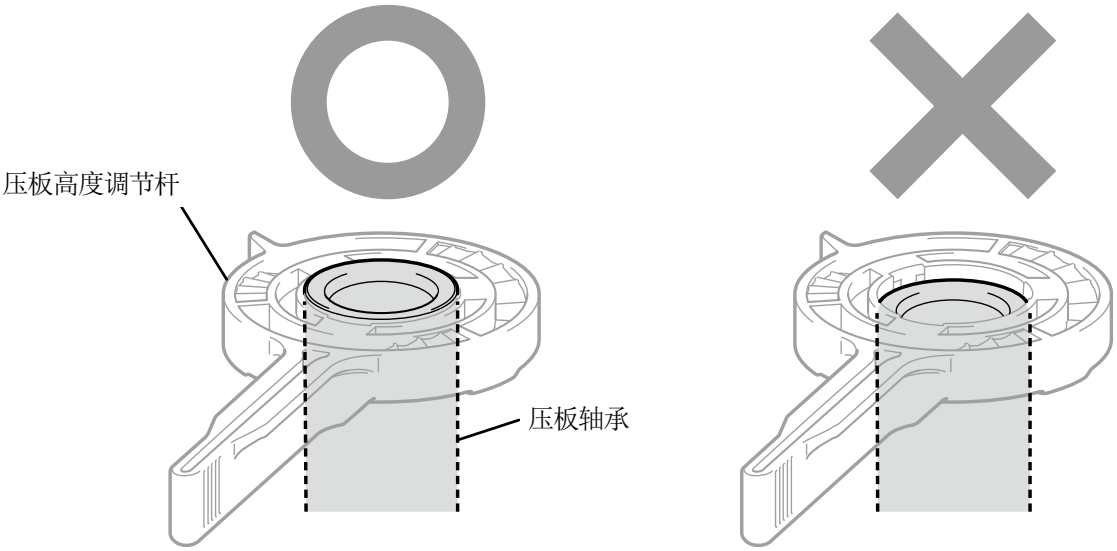
- 调整高度时，请将压板高度调节杆的卡子安装到压板轴承的槽中。





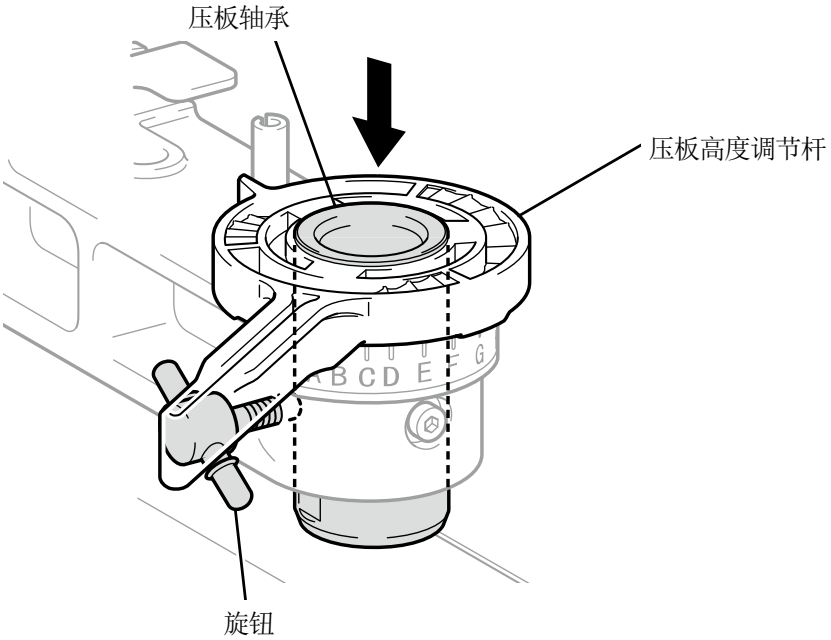
X0262

(4) 确认压板高度调节杆与压板轴承的端面位置对齐。



X0208

(5) 握持压板高度调节杆的同时松开旋钮，降低压板轴承和高度调节杆。



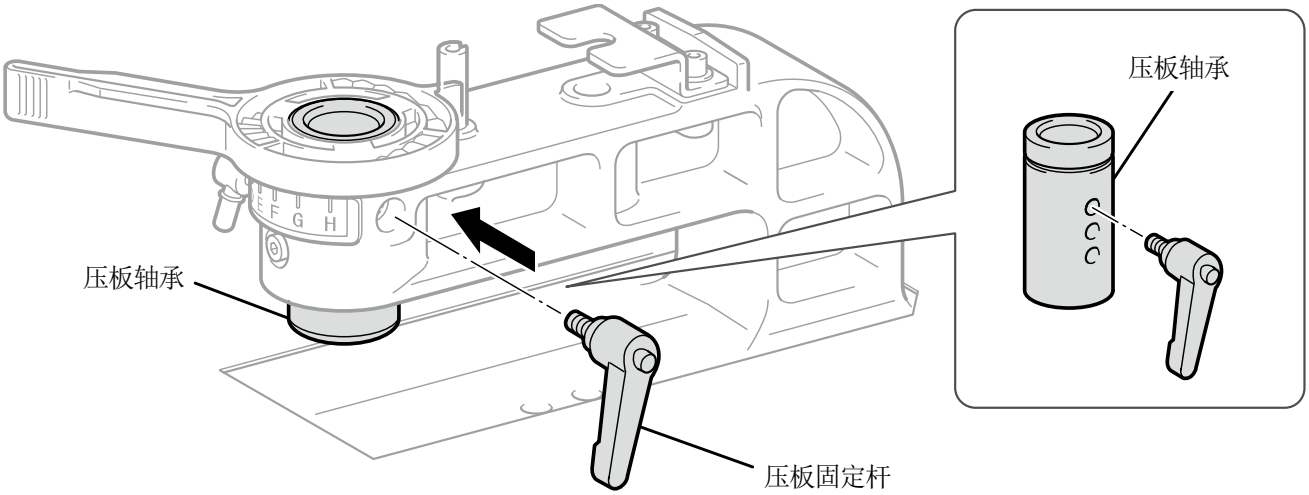
X0263

(6) 使用压板固定杆预紧固。

根据调整的压板高度，轴环数量和压板轴承的螺纹孔位置不同。

【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。

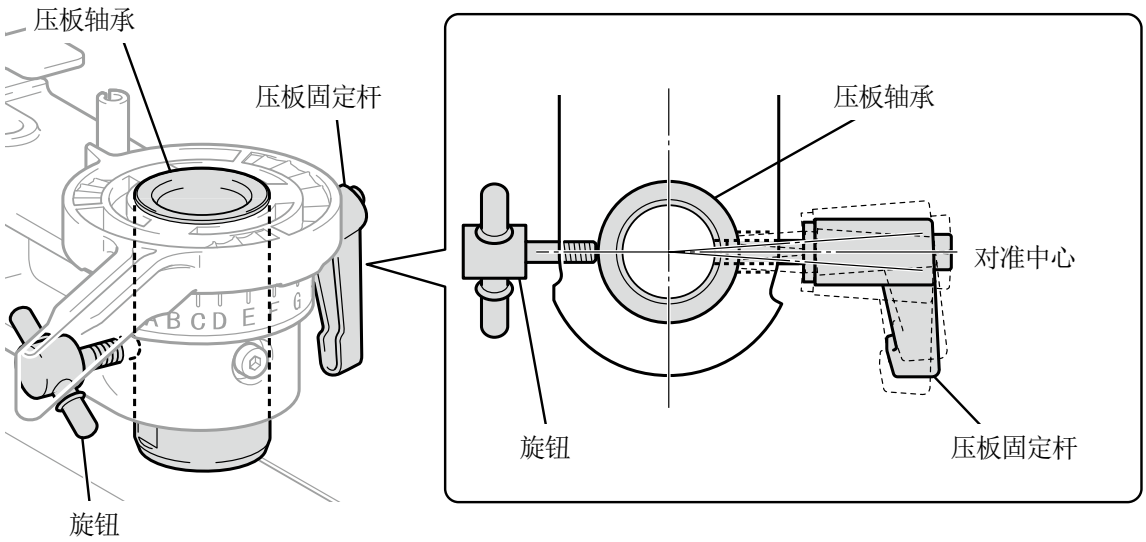


X0264

(7) 紧固旋钮，固定压板轴承。

【参考】

- 请将压板固定杆的中心对准图示位置固定压板轴承。



X0265

(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、压板高度调节杆。

轴环数量和高度调整范围如下所示。

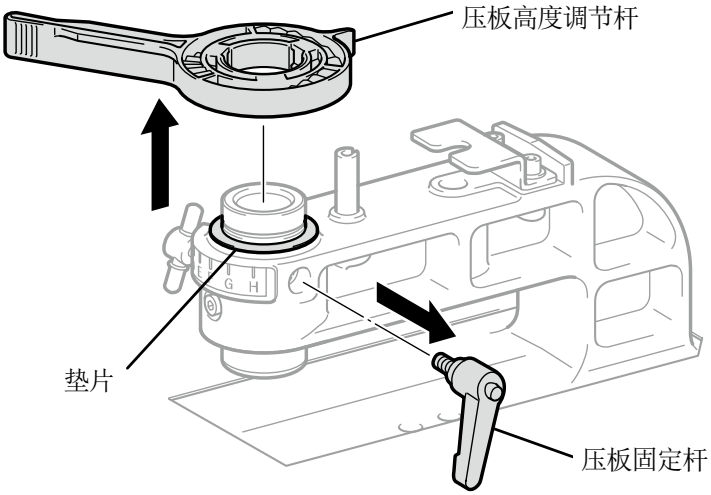
位置	高度	轴环数量
最上层（标准）	0-10 mm	2 个
中层	10-20 mm	1 个
最下层	20-30 mm	无

16×21 压板时

位置	高度	轴环数量
最下层	0-10 mm	无

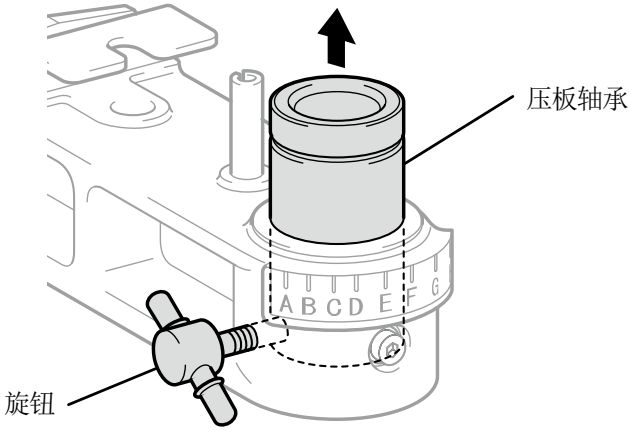
【参考】

- 为了使高度达到基准值，各打印机中安装有垫片。请勿更改垫片的数量。



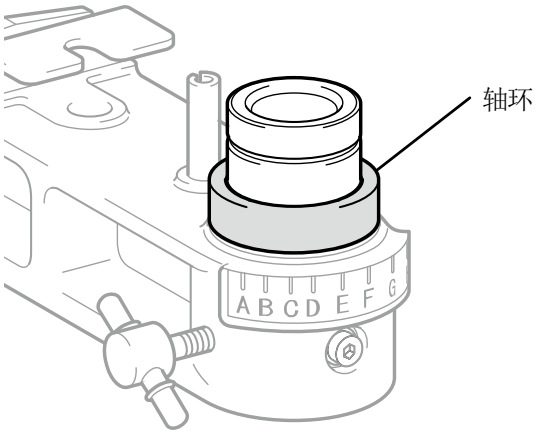
X0266

(3) 握持压板轴承的同时松开旋钮，抬起至上端并再次紧固旋钮。



X0267

(4) 安装轴环。



X0268

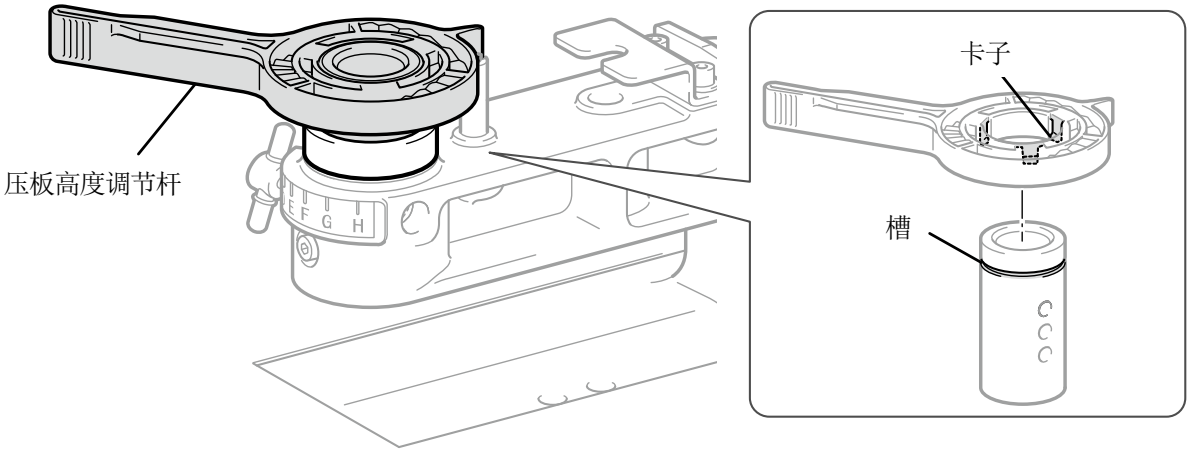
(5) 将压板高度调节杆安装到压板轴承中。

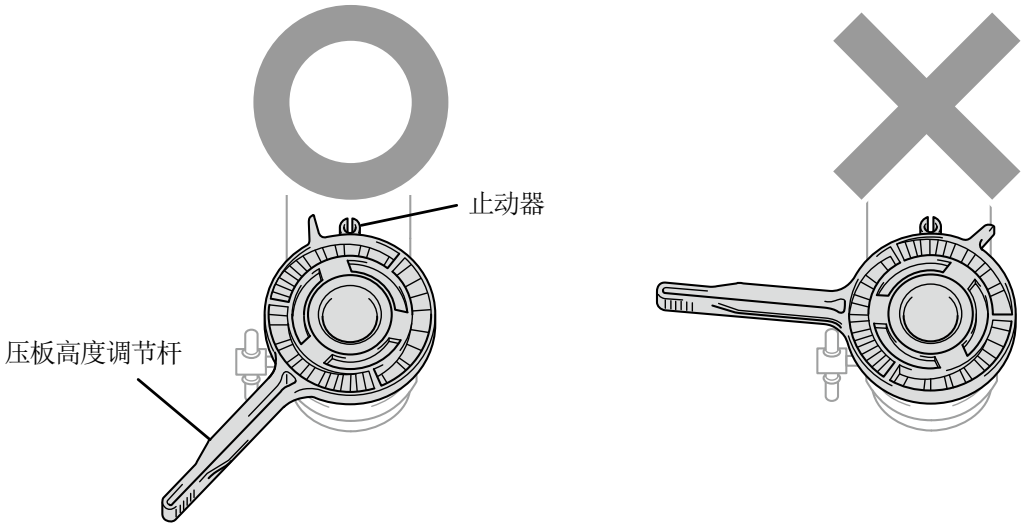
【注意】

- 将压板高度调节杆安装至下图位置。如果安装至错误的位置，则安装压板后会与止动器发生干涉。

【参考】

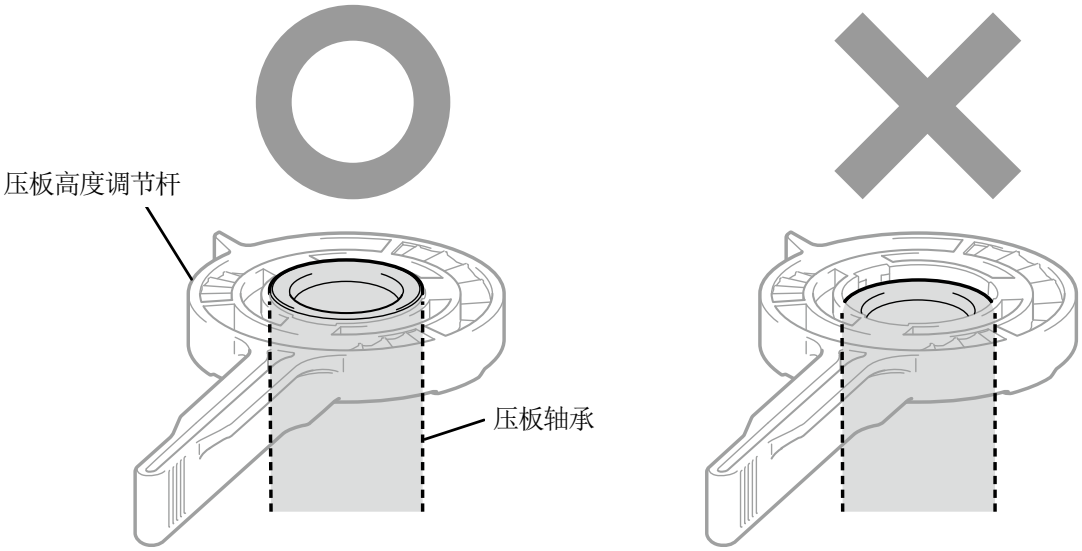
- 调整高度时，请将压板高度调节杆的卡子安装到压板轴承的槽中。





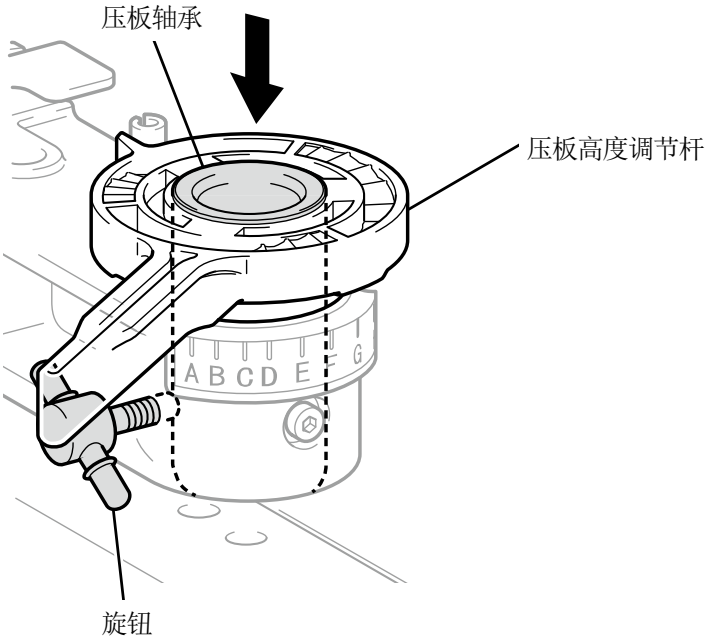
X0269

(6) 确认压板高度调节杆与压板轴承的端面位置对准。



X0208

(7) 握持压板高度调节杆的同时松开旋钮，降低压板轴承和高度调节杆。



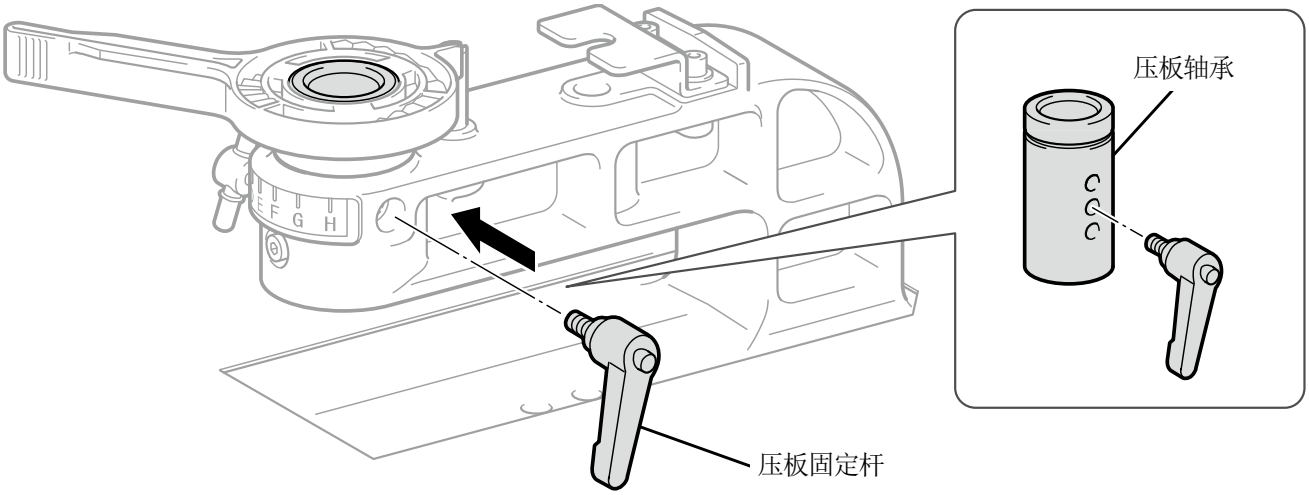
X0270

(8) 使用压板固定杆预紧固。

根据调整的压板高度，轴环数量和压板轴承的螺纹孔位置不同。

【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。

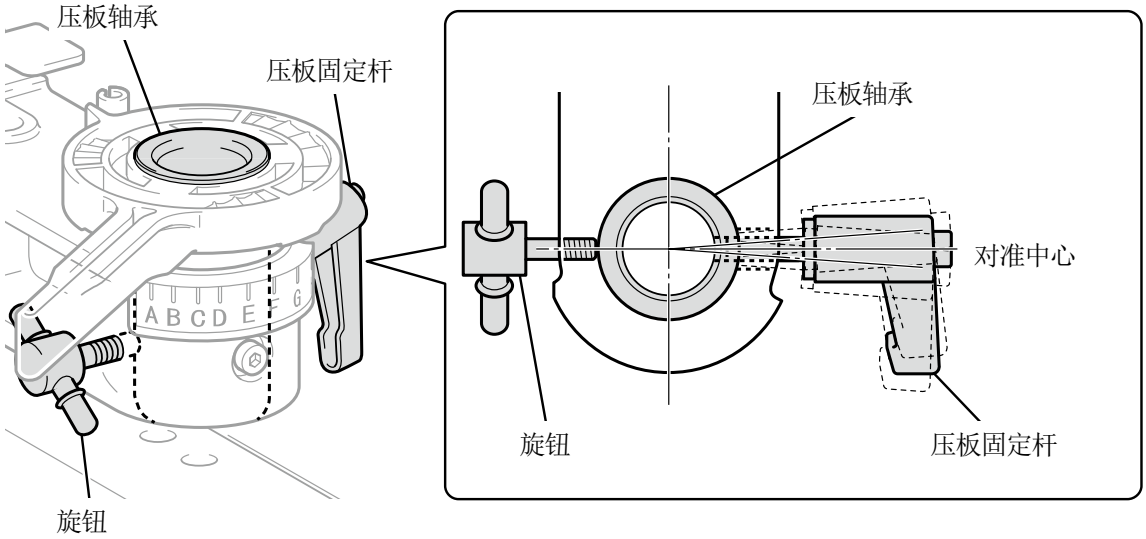


X0271

(9) 紧固旋钮，固定压板轴承。

【参考】

- 请将压板固定杆的中心对准图示位置固定压板轴承。



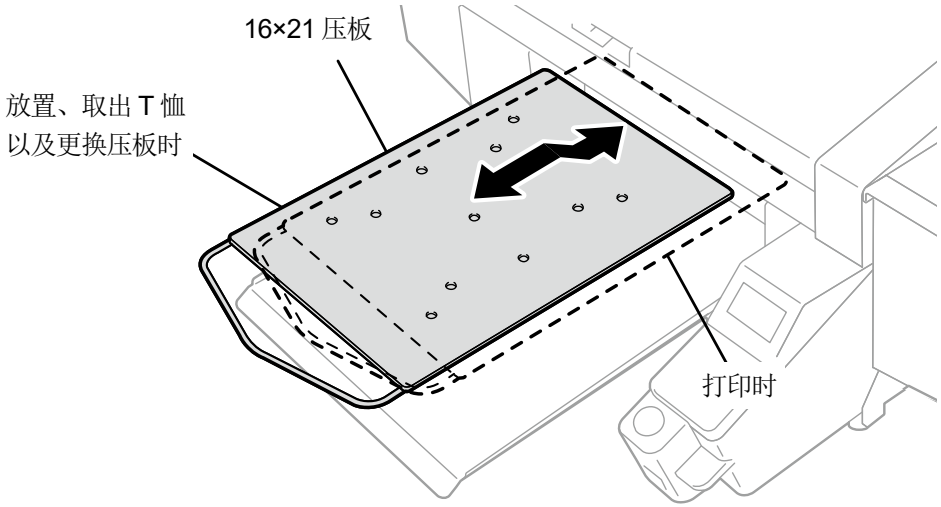
X0272

(10) 插入使用的压板，紧固压板固定杆。

6-4-3. 使用 16×21 压板

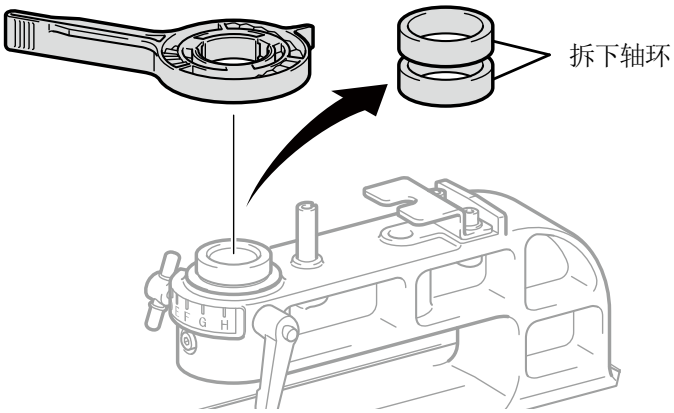
【注意】
- 使用 16×21 压板时，由于较重，操作时请注意。另外，注意请勿触碰压板的可移动部位。否则可能导致受伤。
- 手动滑动 16×21 压板时，请缓慢移动。

放置、取出 T 恤以及更换压板时，手动向面前滑动压板，完全从本体拉出后再进行操作。此时，请稍微向上抬起的同时进行滑动。另外，打印时向后侧滑动压板，返回打印时的压板位置后再进行操作。



X0462

【参考】
- 使用 16×21 压板时，在拆下所有高度调整用轴环的状态下使用。关于压板的高度调整，请参照"6-4-2. 调整压板高度 >>P.124"。



X0273

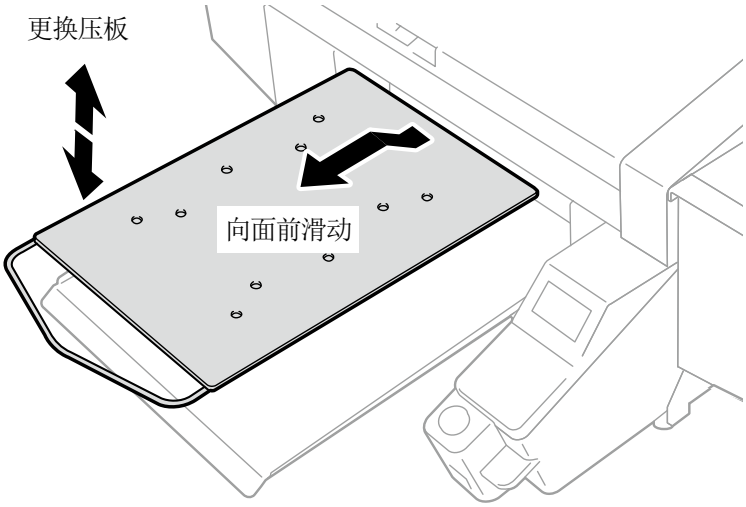
(1) 按下操作面板的 ，向机身前侧移动 16×21 压板。

(2) 稍微向上抬起 16×21 压板的同时进行滑动，向面前拉出。

(3) 请在此状态下放置、取出 T 恤以及更换压板。

【参考】

- 关于压板的更换，请参照"6-5. 安装打印品 >>P.135"。
- 关于 T 恤的放置、取出，请参照"6-5. 安装打印品 >>P.135"。

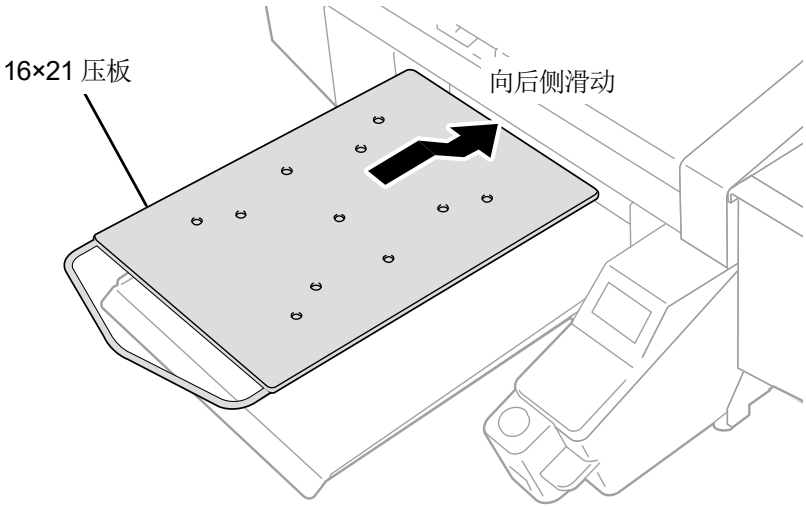


X0463

(4) T 恤的放置、取出以及压板更换操作结束后，向后侧滑动压板，返回打印时的压板位置。

【重要】

- 压板滑动到面前的位置时，压板高度提高，因此，障碍物传感器会检测到压板，从而无法打印。但是，由于将压板高度下降至最低时，障碍物传感器检测不到压板，因此，可能会打印到压板的打印范围外。
  请务必将压板滑动至打印时的位置后再开始打印。



X0464

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】

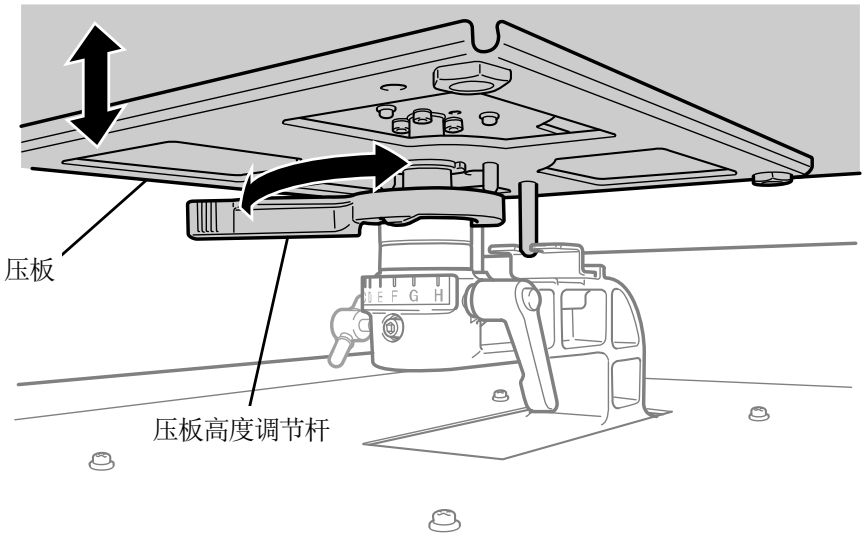
- 按照打印品将压板高度调节到合适高度再使用。可通过压板高度调节杆调节高度。作为标准，从障碍物传感器检测到的界限高度调节到下降 1 层后的高度，并确认障碍物传感器检测不到。
  如果压板高度下降过多，则墨雾可能飞散至打印机内部，弄脏打印面、打印不清晰，或导致传感器或本体故障。
- 为了避开褶边（边缘）或接缝，必须将压板调至最低时，请使用单向打印。
  ☞"8-1. 设置打印方向 >>P.208"
- 也可通过打印机驱动程序指定打印数据单位的单向打印。
  ☞"5-4-11. 指定打印方向 >>P.96"
- 通常，在厚物上打印时，通过调整压板轴承、轴环，可以下降压板高度。
  ☞"6-4-2. 调整压板高度 >>P.124"

(1) 未向面前移动压板时，按下操作面板的 。

(2) 通过压板高度调节杆调整高度。

【参考】

- T 恤时，压板高度调节杆为"A"、运动衫厚度的材质为"C"。
- 如果压板高度下降过多，则打印质量会下降，因墨雾导致主体脏污等。



X0274

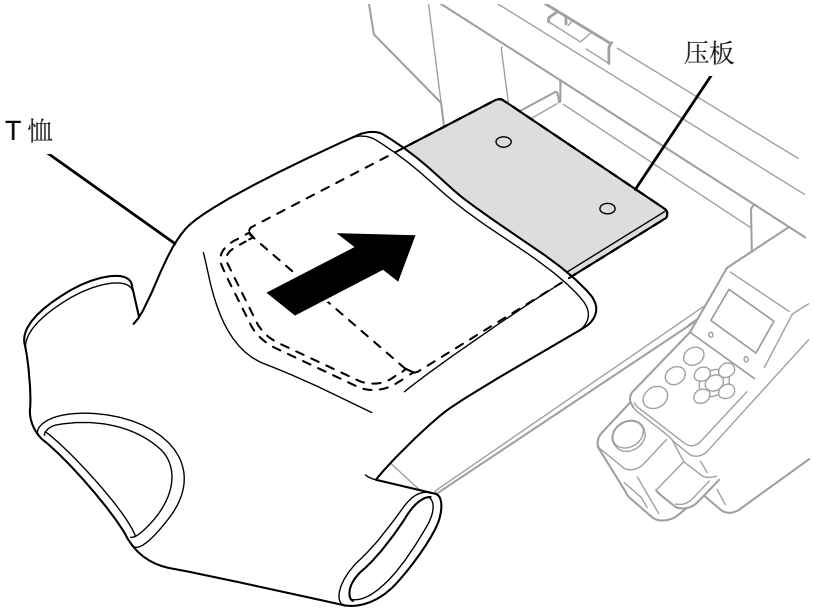
(3) 将 T 恤的打印面朝上放置到压板上。

【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 PRO Tools"＞"Useful Tools"中。
  ☞"5-5-4. 在压板贴纸上打印网格线 >>P.99"

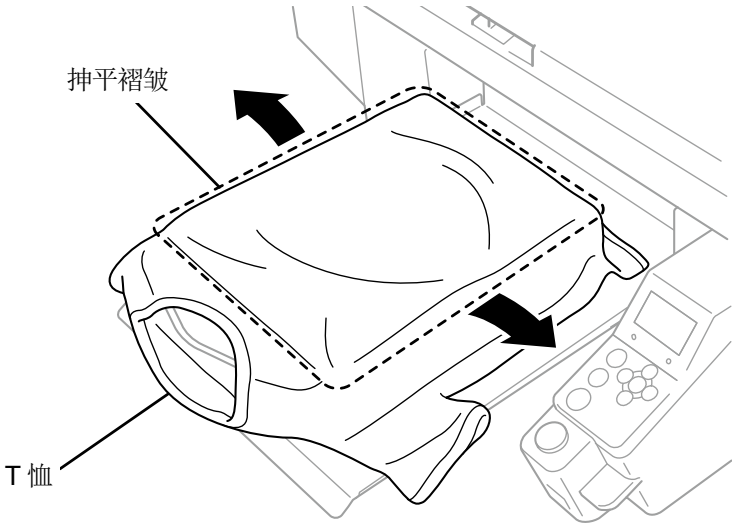


X0110

(4) 抻平褶皱，清除线头和灰尘。

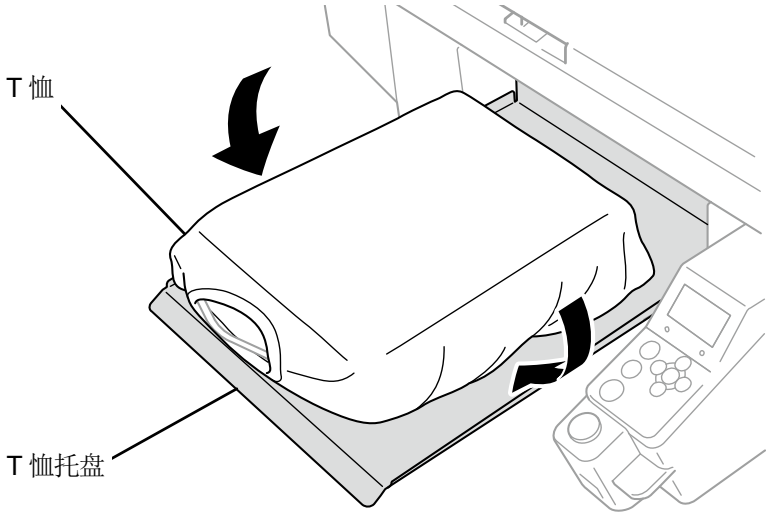
【参考】

- 障碍物传感器容易检测到褶边（边缘）或颈部、袖孔、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，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。



X0111

(5) 将袖和下摆超出的部位放到 T 恤托盘中，以免卷入。



X0112

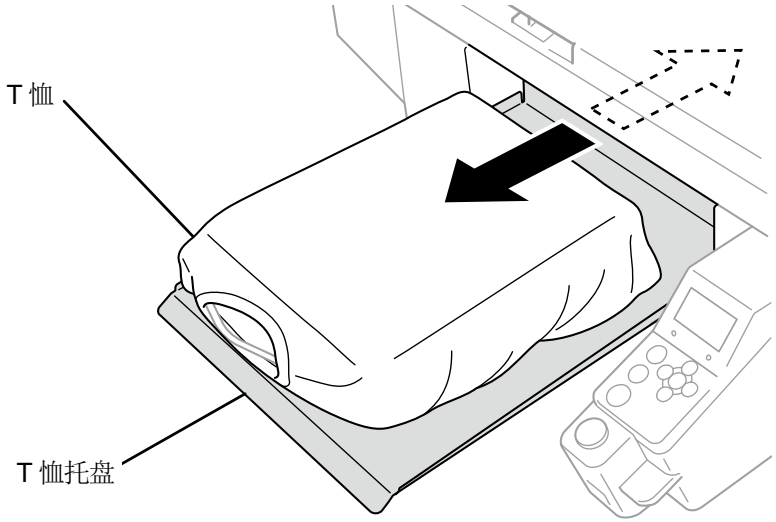
(6) 按下操作面板的 ，向机身后侧移动压板。

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，将压板向机身后侧移动。

(7) 按下操作面板的 ，向机身前侧移动压板。

【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。☞"6-7. 打印 >>P.147"



X0113

6-6. 发送 / 读入打印数据

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。

详细内容请参照以后的章节。

6-6-1. 从 ARXP 文件的预览画面发送打印数据

(1) 打开 ARXP 文件。

【参考】

- 双击 ARXP 文件，或从开始菜单中选择[所有程序]＞"Brother GTX PRO Tools"＞"GTX PRO File Viewer"，选择并打开 ARXP 文件。另外，也可读取 ARX4 文件。

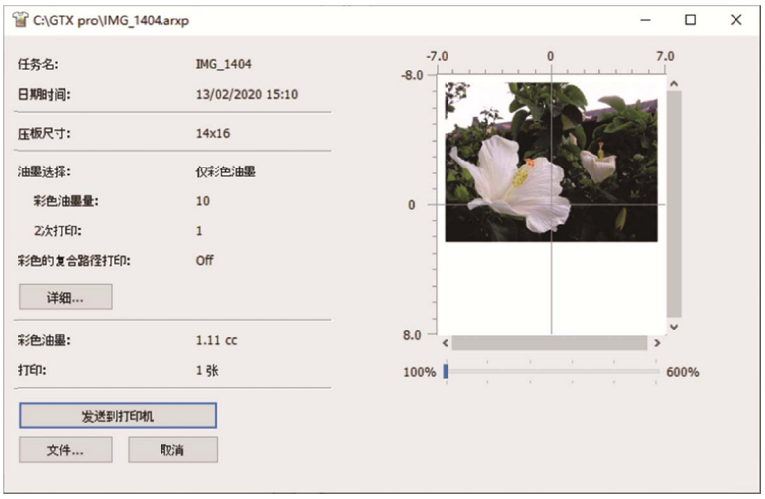
(2) 显示文件打印条件和预览。

【参考】

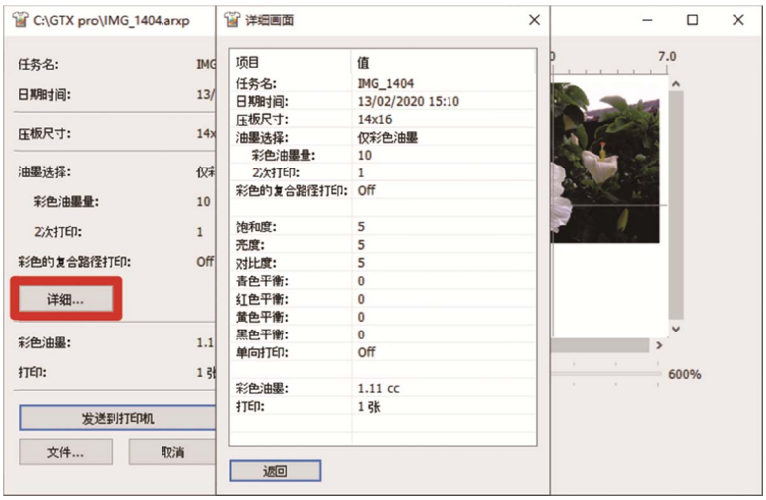
- 油墨选择中选择[彩色＋白色油墨]或[仅白色油墨]时，背景显示"黑色"或详细设置中指定的"透明色"。
- 油墨选择中选择[仅彩色油墨]时，背景显示"白色"。
- 按下详细按钮，显示打印机驱动程序的详细设置画面中设置的项目。

- [彩色＋白色油墨]或[仅白色油墨]时

- [仅彩色油墨]时


C:\GTX pro\IMG_1404.arxp
任务名: IMG_1404
日期时间: 13/02/2020 15:10
压板尺寸: 14x16
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
详细...
彩色油墨: 1.11 cc
打印: 1 张
发送到打印机
文件...
取消
-7.0
0
7.0
-8.0
0
8.0
100%
600%

- [详细画面]


C:\GTX pro\IMG_1404.arxp
详细画面
项目 值
任务名: IMG_1404
日期时间: 13/02/2020 15:10
压板尺寸: 14x16
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: 1.11 cc
打印: 1 张
返回
详细...
发送到打印机
文件...
取消
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.....]>[规定自定义颜色]，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层。
- 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]。

ARXP 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 GTX PRO 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]。

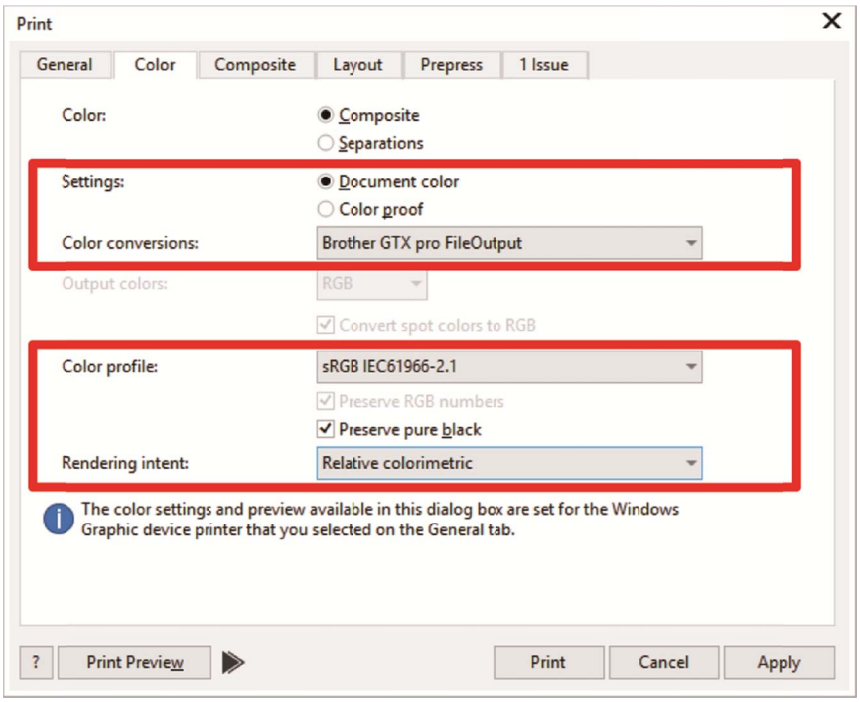
6-6-2. 从应用程序发送打印数据

CorelDRAW

(1) 从菜单栏中选择[File]＞[Print]。

(2) 打开[Color]标签，进行以下设置。

- 选中[Document color]
- [Color conversions]："Brother GTX PRO"或"Brother GTX PRO FileOutput"
- [Color profile]：[sRGB IEC61966-2.1]
- [Rendering intent]：[Relative colorimetric]



(3) 打开[General]标签，从[Printer]中选择"Brother GTX PRO "。

【参考】

- 将指定对象的[Printer]设置为"Brother GTX PRO "时，打印数据发送至打印机。
  将指定对象的[Printer]设置为"Brother GTX PRO FileOutput"时，打印数据以 ARXP 文件保存。

(4) 在[Preferences]中设置打印机驱动程序，按下[Print]对话框的[OK]发送打印数据。

【参考】

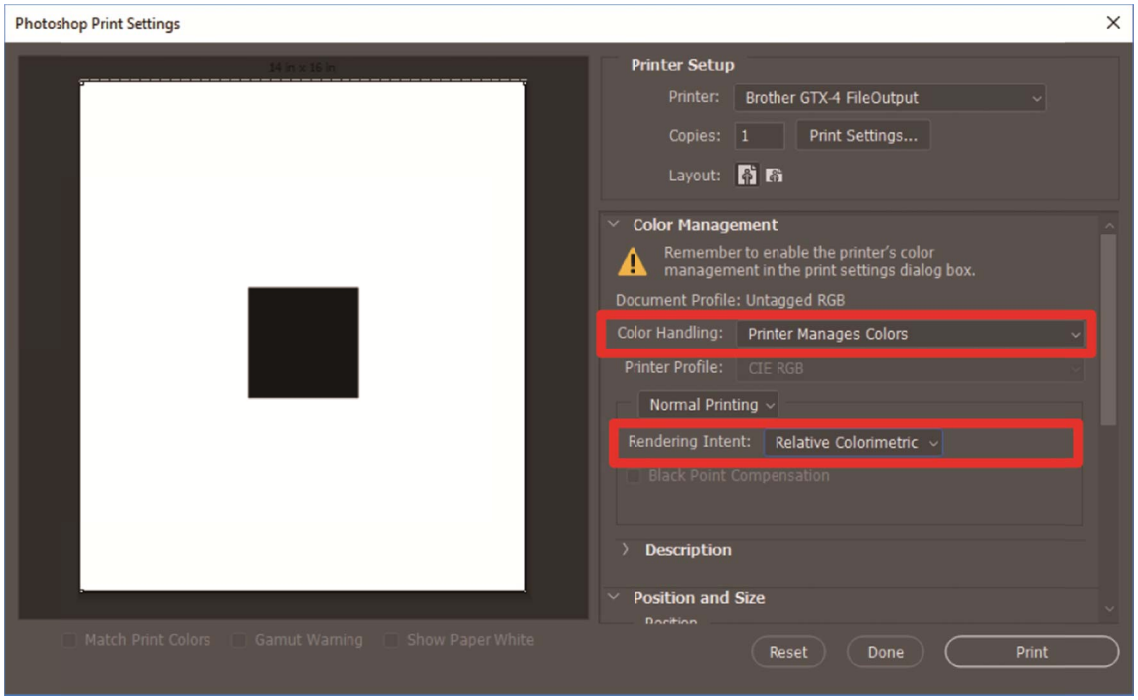
- 关于打印机驱动程序的设置方法 ☞"5-4. 设置打印机驱动程序 >>P.81"
- 即使点击[OK]，打印机也无法开始打印。按下打印机的打印按钮开始打印。

Adobe Photoshop

(1) 从菜单栏中选择[File]＞[Print]。PC 一般使用的打印机为"Brother GTX PRO "或"Brother GTX PRO FileOutput"时，排版设置为压板尺寸。

(2) 进行以下设置。

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



(3) 从[Printer]中选择"Brother GTX PRO "。

【参考】

- 将[Printer]设置为"Brother GTX PRO "时，打印数据发送至打印机。
  将[Printer]设置为"Brother GTX PRO FileOutput"时，打印数据以 ARXP 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】

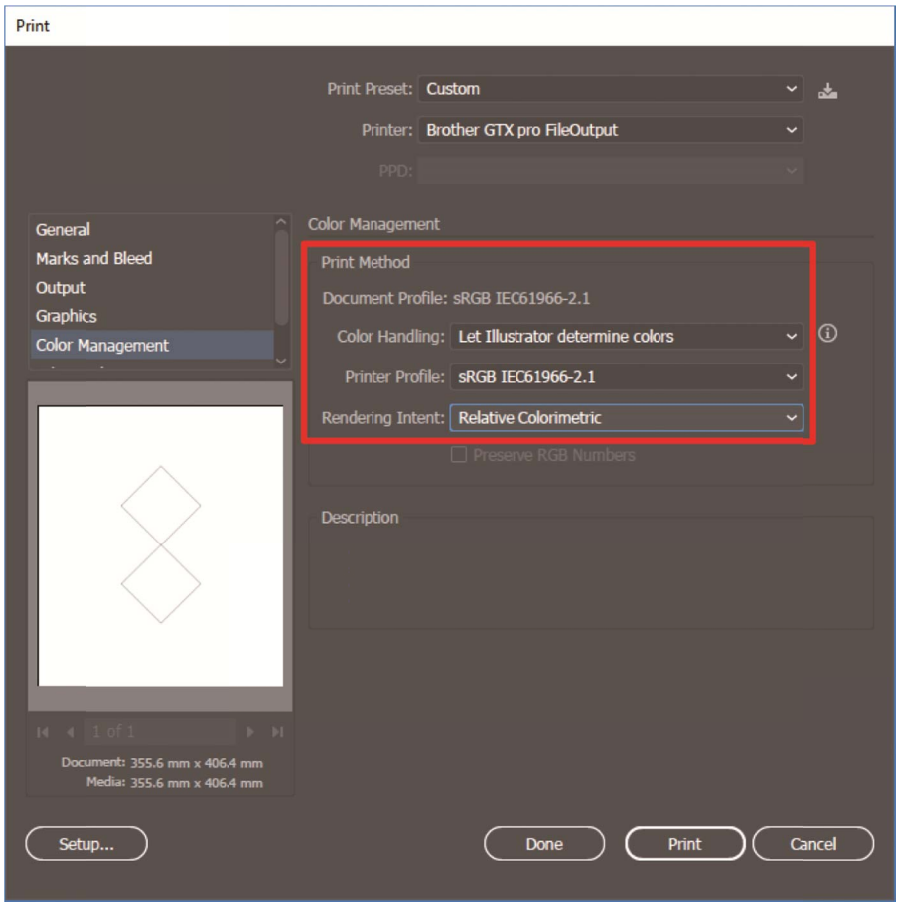
- 关于打印机驱动程序的设置方法 ☞"5-4. 设置打印机驱动程序 >>P.81"
- 即使点击[Print]，打印机也无法开始打印。按下打印机的打印按钮开始打印。

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 GTX PRO "。

【参考】

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

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

【参考】

- 关于打印机驱动程序的设置方法 ☞"5-4. 设置打印机驱动程序 >>P.81"
- 即使点击[Print]，打印机也无法开始打印。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（ARXP 文件）

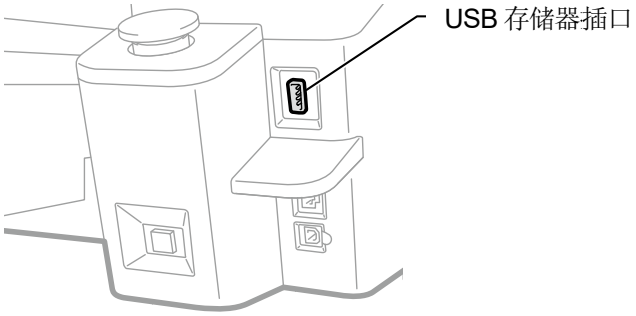
(1) 将 USB 存储器插入操作面板前面的 USB 存储器插口。

【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 2 GB~32 GB 以下，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。
- 通过 USB 存储器读入的数据为 ARXP 格式和 ARX4 格式的数据。



X0038

(2) 从菜单中选择[读取打印数据]，并按下 MENU OK 。

【参考】

- 液晶面板中显示文件信息。

(3) 选择打印的文件名，并按下 MENU OK 。

【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。

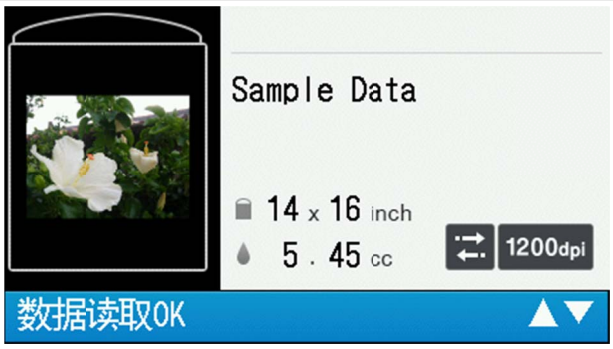
(4) 确认预览画面的显示，并按下 MENU OK 。

【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。☞"9-1. 发生故障时 >>P.226"
- 可以变更预览画面的方向。☞"8-7. 预览显示设置 >>P.211"



打印按钮闪烁时，铃声鸣响后读取完成。

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，打印按钮变为亮灯。

声音分为 2 种，请通过安装的压板和打印数据的压板尺寸确认。

【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"呼砰嗙砰"声。

(2) 确认液晶面板中显示要打印的数据，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】

- 压板未向面前移动时，即使按下打印按钮，仅通过压板向机身前侧移动，无法开始打印。请再次按下打印按钮。
- 按下 ▽ 后打印取消。
- 在室内温度不足 18℃的环境下，使用白色油墨打印时，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。变更低温运行的设置时，☞"8-11. 设置低温时的打印动作 >>P.213"
- 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。☞"11-1. 装置 >>P.292"

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。
- 从[设置打印机]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。变更设置时，请根据需要变更设置。☞"8-16. 自动删除打印数据 >>P.216"

(1) 确认液晶面板中显示要打印的数据，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】

- 压板未向面前移动时，即使按下打印按钮，仅通过压板向机身前侧移动，无法开始打印。请再次按下打印按钮。
- 按下 ▽ 后打印取消。
- 液晶面板中显示打印的张数。
- 在室内温度不足 18℃的环境下，使用白色油墨打印时，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。变更低温运行的设置时，☞"8-11. 设置低温时的打印动作 >>P.213"
- 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。☞"11-1. 装置 >>P.292"

(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。
- 从[设置打印机]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。变更设置时，请根据需要变更设置。
  ☞"8-16. 自动删除打印数据 >>P. 216"

(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) 确认液晶面板中显示要打印的数据，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】

- 压板未向面前移动时，即使按下打印按钮，仅通过压板向机身前侧移动，无法开始打印。请再次按下打印按钮。
- 按下 ▽ 后打印取消。
- 在室内温度不足 18℃的环境下，使用白色油墨打印时，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。变更低温运行的设置时，☞"8-11. 设置低温时的打印动作 >>P.213"
- 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。☞"11-1. 装置 >>P.292"

6-8. 打印预约

该功能为即使打印机未处于待机状态，也可通过事先按下打印按钮预约打印，在打印机变为可打印状态时，即可开始打印。

6-8-1. 可预约打印的时间

接收打印数据期间、打印后的后处理期间、白色油墨循环期间，可预先按下打印按钮以进行下一打印。
打印结束后取下 T 恤，并在压板上放置新的 T 恤，即使结束，打印机正在进行上一个打印的后处理时，请使用。

【参考】
- 必须将打印完成的 T 恤从压板上取下，将要打印的下一 T 恤放置在压板上，然后按下打印按钮。
- 通过菜单操作运行打印机时，不能预先按下打印按钮。

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、刮板清洁、打印后自动清理等操作时
白色油墨循环时	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	打印数据接收完成时
打印后的后处理期间	擦拭、封口、刮板清洁、打印后自动清理等后处理全部完成时
白色油墨循环时	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

发生以下情况时，即使预约也无法开始打印。
- 开始打印时，发生错误时。（例如，因上一次打印，油墨用尽时。）
- 开始打印时，打印机上没有需打印数据。（例如，通过[自动删除打印数据]功能，预约时删除打印时的数据时。
  ☞"8-16. 自动删除打印数据 >>P.216"）

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，如果此时按下取消按钮，将同时取消白色油墨循环操作和打印预约。

6-9. 从压板上拆下

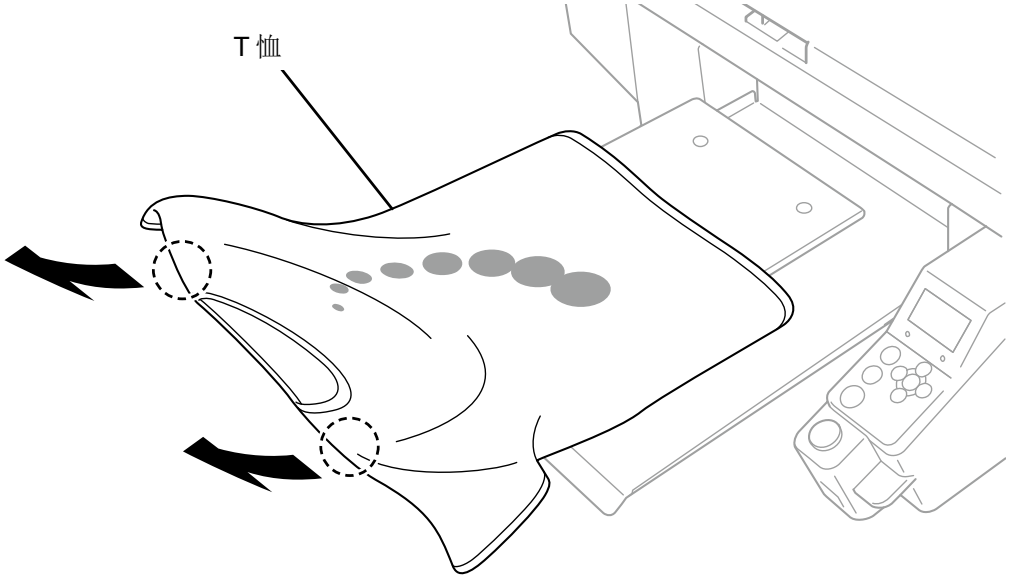
(1) 握持打印介质的肩部，稍微向上方拉出。

【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 恤时请勿接触打印面的任何部位。



X0114

6-10. 定影油墨

定影油墨时使用压烫机和烘箱。

- 压烫机
  温度和时间的管理简单方便。
- 烘箱
  打印张数多时，改善作业效率。

【注意】

- 请在可充分通风的环境下使用压烫机和烘箱。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。
- 请预先清洁干净压烫机和剥离板的定影面。
  剥离板侧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压烫机和烘箱不同而异。请事先确认温度和定影效果后再进行操作。

【参考】

- 根据使用的压烫机和烘箱种类，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。
- 根据打印介质，也可能容易烧焦，因此请仔细确认表面的状态。
  尤其是涂抹预处理剂后的材质容易烧焦。
- 压烫机时，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然未充分干燥时，请在观察油墨干燥情况的同时延长时间。**

机器	温度	时间
压烫机	180°C（356°F）	35 秒
烘箱	表面温度 160°C（320°F）*1	3 分 30 秒~5 分

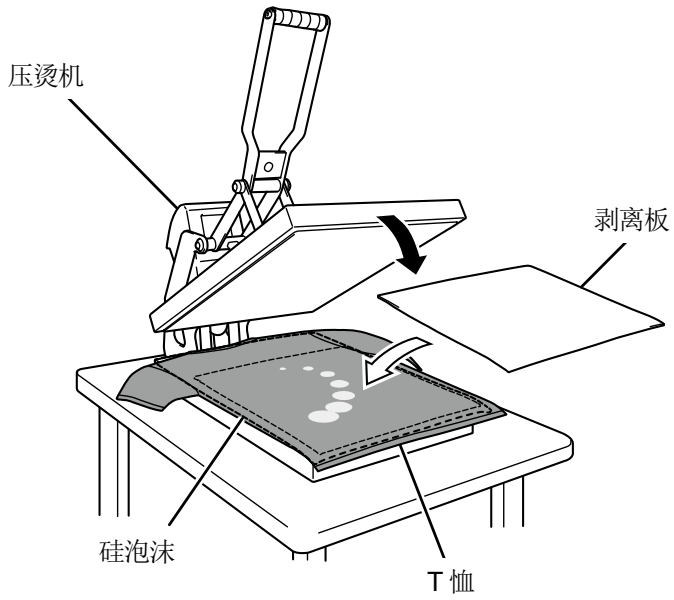
*1：温度过高 T 恤可能变色，因此应注意温度管理。

通过压烫机定影油墨

(1) 将硅泡沫、T 恤以及剥离板放置到压烫机上并定影油墨。

【参考】

- 关于油墨定影条件的标准 ☞"6-10. 定影油墨 >>P.151"
- 请参照您持有的压烫机使用说明书。
- 如果定影油墨时使用硅纸作为剥离板，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。



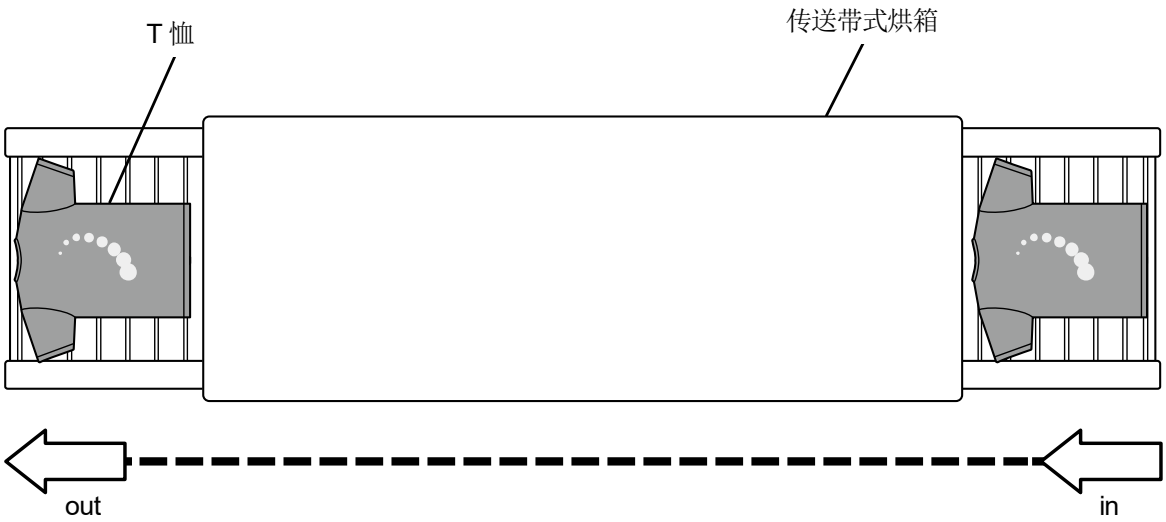
X0115

通过传送带式烘箱定影油墨

(1) 通过传送带式烘箱对 T 恤进行油墨定影。

【参考】

- 关于油墨定影条件的标准 ☞"6-10. 定影油墨 >>P.151"
- 传送带式烘箱时，请确认库内的温度以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。



X0116

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。

注意

关闭前罩盖时，请注意不要夹住手指。如果夹住手指，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。否则可能导致腹泻、呕吐。
另外，请避免眼睛和皮肤接触油墨、填料、清洗液、预处理剂、废液等液体。否则可能引起发炎。进入眼睛内时请勿揉搓，应立即用水冲洗。
请放置在儿童接触不到的地方。

涂抹油脂时，应佩戴护目镜和防护手套等，以免眼睛或皮肤接触到油脂。
否则可能引起发炎。
另外，请勿食用油脂。否则可能导致腹泻、呕吐。
请放置在儿童接触不到的地方。

更换零件、安装备用零件时，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、安装备用零件。如果按照错误的步骤操作，则可能导致受伤或故障。

重要事项

请勿用手移动压板。否则可能导致本机出现严重故障。

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。

7-1. 定期执行事项

7-1-1. 补充彩色油墨

操作面板画面的油墨余量计显示 时，请补充油墨。

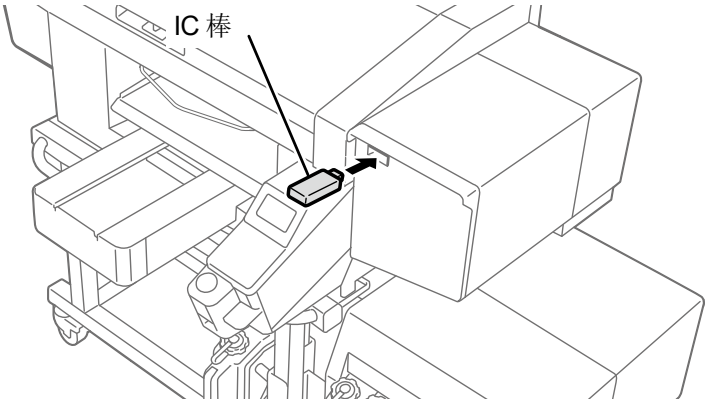
【注意】
- 作业时，请佩戴聚氯乙烯手套、护目镜。
- 注意不要丢失补充用油墨瓶随附的 IC 棒。
- 补充油墨时，插入 IC 棒前无法打印。

(1) 从菜单中选择[补充油墨]，并按下 MENU OK 。

(2) 从[黑色]、[黄色]、[青色]、[红色]中选择油墨用尽的颜色，并按下 MENU OK 。

(3) 插入与补充油墨相同颜色的 IC 棒，并按下 MENU OK 。

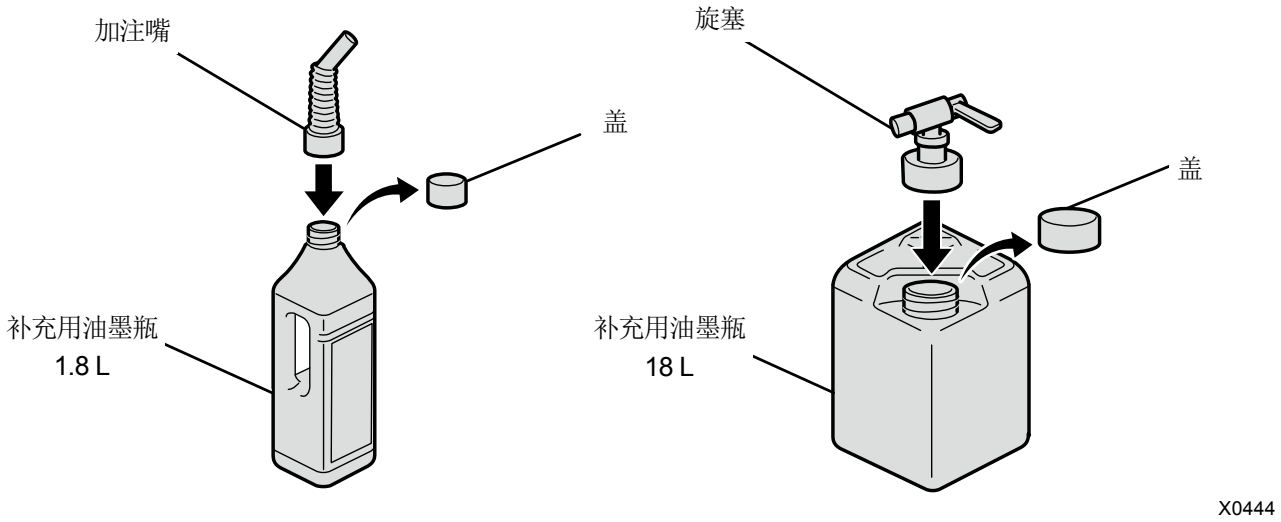
【参考】
- 如果插入与油墨用尽颜色不同颜色的 IC 棒，将显示错误。



X0391

(4) 打开补充用油墨瓶的盖，安装随附的加注嘴或旋塞。

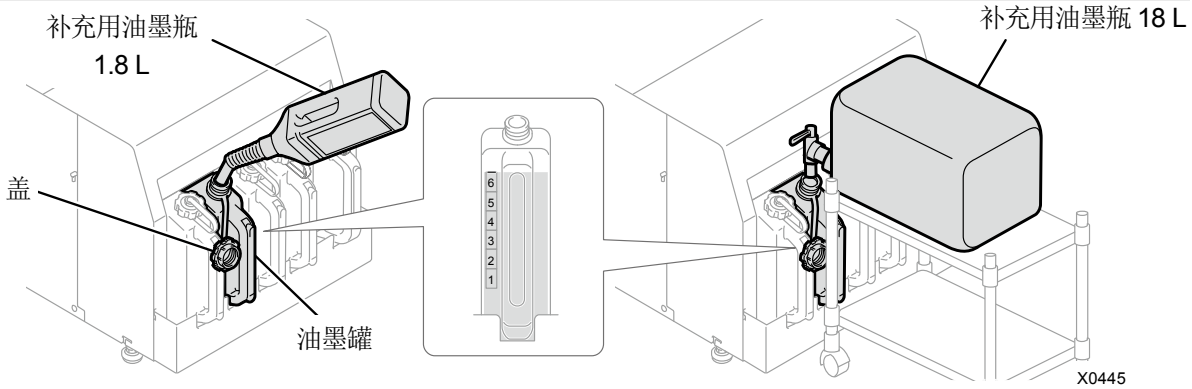
【重要】
- 扔掉使用后的加注嘴，以免再次使用。
- 对于使用过的旋塞，请用抹布擦拭油墨，将其密封在塑料袋等中进行保管。
- 请勿使用随附的加注嘴以外的漏斗等。可能产生油墨污染或变质，导致打印机出现故障。
- 1.8 L 的补充用油墨瓶请 1 次用完。



(5) 打开油墨罐的盖，补充油墨直至到达 6 以上的刻度线。

另外，补充用油墨瓶为 18 L 时，请放在带脚轮的底座上补充。

【重要】
- 请勿超过 6 以上的刻度线。



(6) 按下操作面板的 MENU OK ，关闭油墨罐的盖并再次按下 MENU OK 。

【重要】
- 补充油墨后必须关闭油墨罐的盖。

(7) 按照画面的指示，拔出 IC 棒并按下 MENU OK 。

【备注】
- 将 IC 棒粘贴在补充用油墨瓶的手持部位并进行保管。
- 请依照法令规定处理更换后的废弃物。

7-1-2. 补充白色油墨

操作面板画面的油墨余量计显示 时，请补充油墨。

另外，由于白色油墨的成分出现沉淀，因此在补充油墨前请充分搅拌直至沉淀物消失。由于搅拌需要时间，因此请事先执行作业。

【重要】
- 使用搅拌不充分的油墨时，可能导致打印品的耐久性变差、打印头不喷墨。因使用搅拌不充分的油墨而发生异常时，即使在本体保修期内，也可能需要支付维修费用。
- 请摇晃各补充用油墨瓶以进行搅拌。
- 如果将棒或螺旋桨插入补充用油墨瓶中进行搅拌，则可能会混入异物并导致打印机出现故障。

【注意】
- 作业时，请佩戴聚氯乙烯手套、护目镜。
- 注意不要丢失补充用油墨瓶随附的 IC 棒。
- 补充油墨时，插入 IC 棒前无法打印。

通过搅拌机搅拌白色油墨

【重要】
- 请务必导入搅拌机。
  由于搅拌机有各种类型，因此相关介绍请咨询购买产品的经销店。

(1) 请将补充用油墨瓶安放到搅拌机上。

【重要】
- 为防止搅拌中补充用油墨瓶脱落，请使用夹具等牢固固定。

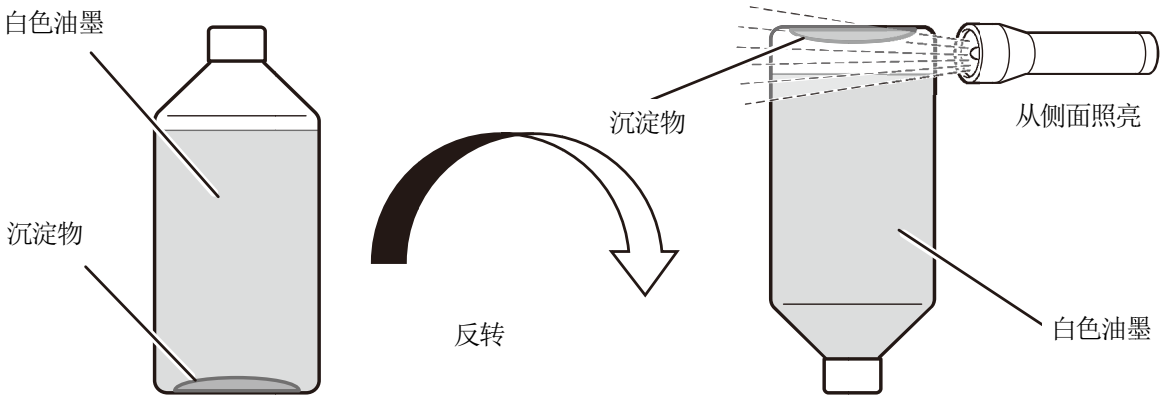
(2) 请参照搅拌机的使用说明书进行搅拌。

【参考】
- 搅拌的目标时间根据油墨的静置时间和搅拌机的性能发生变化。

(3) 上下反转补充用油墨瓶，照亮侧面确认有无沉淀物。

同样也将 18L 的补充用油墨瓶上下颠倒，并照亮侧面以确认有无沉淀物

【参考】
- 使用明亮的照明并使周围变暗，以便容易看到沉淀物。



搅拌状态

有沉淀物	无沉淀物

【参考】

- 在搅拌白色油墨后，有时无法区分泡沫的影子和沉淀物，因此请放置直到泡沫消失后再进行确认。
  区分泡沫和沉淀物的方法是轻轻摇晃补充用油墨瓶，如果影子移动时泡沫不动，则为沉淀物。

白色油墨的补充方法

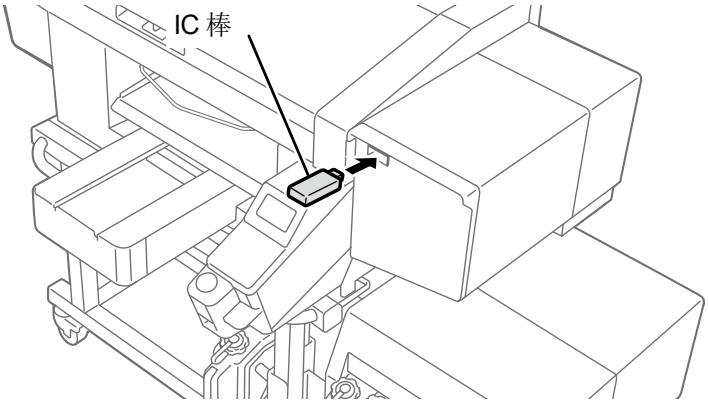
(1) 从菜单中选择[补充油墨]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择[白色]，并按下 MENU OK 。

(3) 插入白色的 IC 棒，并按下 MENU OK 。

【参考】

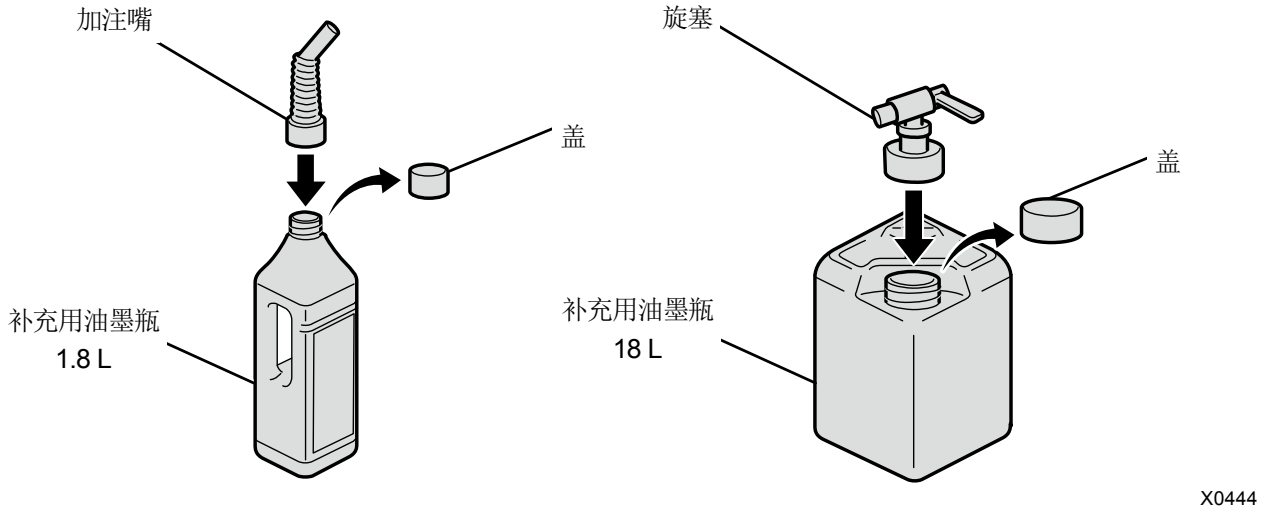
- 如果插入与油墨用尽颜色不同颜色的 IC 棒，将显示错误。



X0391

(4) 打开补充用油墨瓶的盖，安装随附的加注嘴或旋塞。

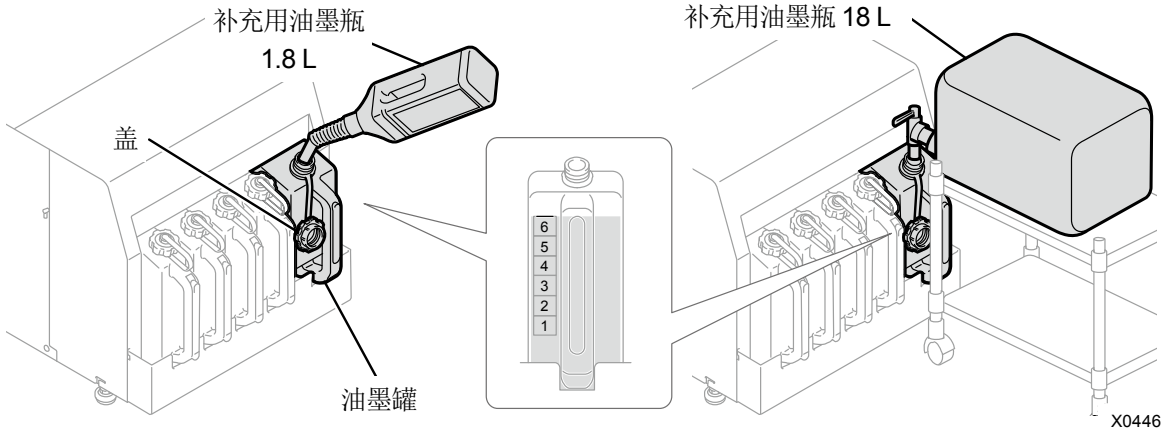
【重要】
- 扔掉使用后的加注嘴，以免再次使用。
- 对于使用过的旋塞，请用抹布擦拭油墨，将其密封在塑料袋等中进行保管。
- 请勿使用随附的加注嘴以外的漏斗等。可能产生油墨污染或变质，导致打印机出现故障。
- 1.8 L 的补充用油墨瓶请 1 次用完。



(5) 打开油墨罐的盖，补充油墨直至到达 6 以上的刻度线。

另外，补充用油墨瓶为 18 L 时，请放在带脚轮的底座上补充。

【重要】
- 请勿超过 6 以上的刻度线。



(6) 按下操作面板的 MENU OK ，关闭油墨罐的盖并再次按下 MENU OK 。

【重要】
- 补充油墨后必须关闭油墨罐的盖。

(7) 按照画面的指示，拔出 IC 棒并按下 MENU OK 。

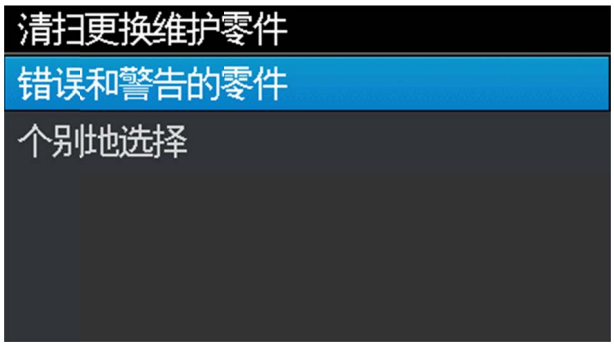
【备注】
- 将 IC 棒粘贴在补充用油墨瓶的手持部位并进行保管。
- 请依照法令规定处理更换后的废弃物。

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]>[清扫更换维护零件]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择[单独选择]，并按下 MENU OK 。



(3) 根据信息，选择要清扫或更换的维护零件，并按下 MENU OK 。

【参考】

- 同时清扫喷嘴护板、刮板、排气盖帽以及抽吸盖帽。

(4) 请进行清扫、更换。

☞"7-1-4. 清扫喷嘴护板、刮板、排气盖帽以及抽吸盖帽 >>P.161"

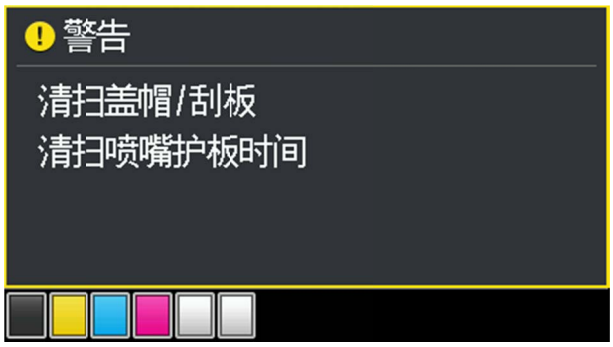
☞"7-1-5. 更换清洁刮板 >>P.173"

☞"7-1-6. 更换冲洗用吸收材料 >>P.175"

☞"7-1-8. 更换风扇过滤器 >>P.182"

7-1-4. 清扫喷嘴护板、刮板、排气盖帽以及抽吸盖帽

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]＞[清扫更换维护零件]，并按下 MENU OK 。

(3) 选择[错误/警告的零件]，并按下 MENU OK 。

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

【参考】
- 按下 MENU OK 后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

(4) 按照信息，切断电源。

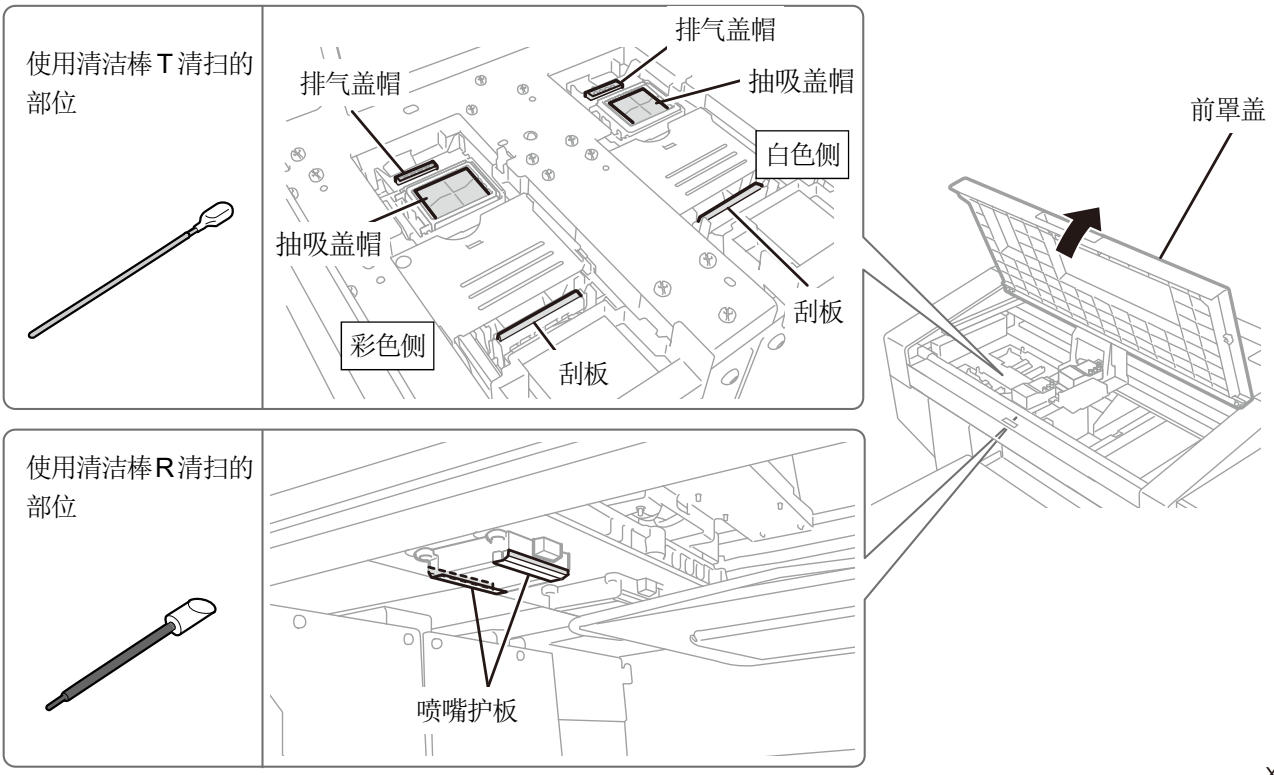
【重要】
- 为了防止打印头的油墨变干，请在 15 分钟内结束作业。
- 超过 15 分钟时，关闭前罩盖一次，接通电源后，再次选择[清扫更换维护零件]，重新开始作业。执行防止油墨变干的打印头清洁。

(5) 打开前罩盖，清扫喷嘴护板、刮板、排气盖帽以及抽吸盖帽。

清洁棒分为清洁棒 T 和清洁棒 R，根据清扫部位区分使用。

【参考】

- 关于清扫方法，请参照以下说明。



(6) 清扫结束后，关闭前罩盖。

(7) 接通电源。

【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刮板以及排气盖帽的清扫作业。
关于清扫方法，请参照各项目。

1 清扫白色侧。

请准备新清洁棒 R 和清洗液。

清扫刮板

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） >>P.164"

请准备新清洁棒 T 和清洗液。

清扫喷嘴护板

清扫白色侧刮板部位。
☞"清扫刮板（使用清洁棒 T） >>P.167"

清扫排气盖帽

清扫白色侧排气盖帽部位。
☞"清扫排气盖帽（使用清洁棒 T） >>P.169"

清扫抽吸盖帽

清扫白色侧抽吸盖帽。
☞"清扫抽吸盖帽（使用清洁棒 T） >>P.171"

2 清扫彩色侧。

请冲洗清洗杯，准备新清洁棒 R 和清洗液。

清扫喷嘴护板

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） >>P.164"

请冲洗清洗杯，准备新清洁棒 T 和清洗液。

清扫刮板

清扫彩色侧刮板部位。
☞"清扫刮板（使用清洁棒 T） >>P.167"

清扫排气盖帽

清扫彩色侧排气盖帽部位。
☞"清扫排气盖帽（使用清洁棒 T） >>P.169"

清扫抽吸盖帽

清扫彩色侧抽吸盖帽。
☞"清扫抽吸盖帽（使用清洁棒 T） >>P.171"

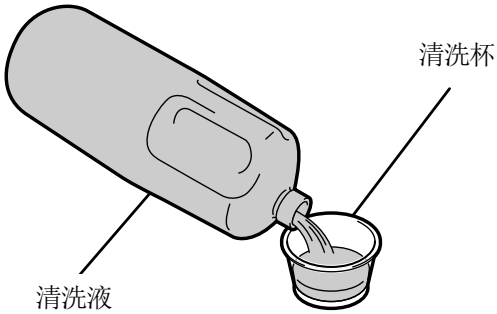
清扫喷嘴护板（使用清洁棒 R）

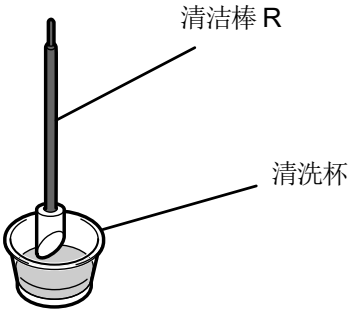
(1) 在清洗杯中注入适量的清洗液。

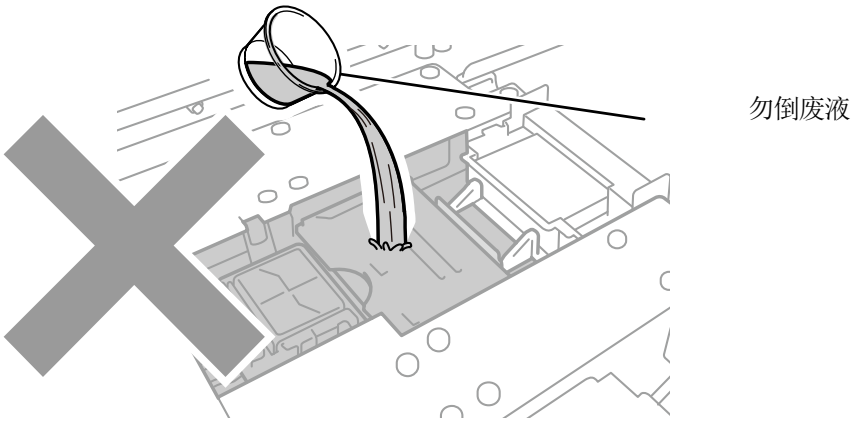
(2) 用新清洁棒 R 蘸取清洗液。

【重要】
- 开始清扫时，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。

【备注】
- 请佩戴随附的手套进行作业。







X0320

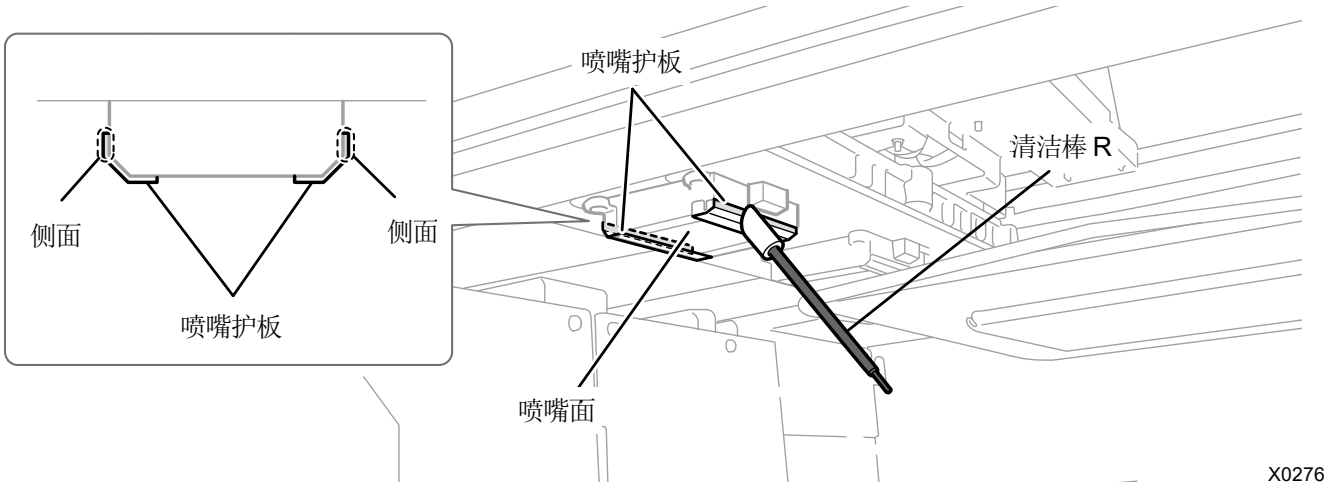
(3) 使用清洁棒 R 擦拭喷嘴护板侧面。

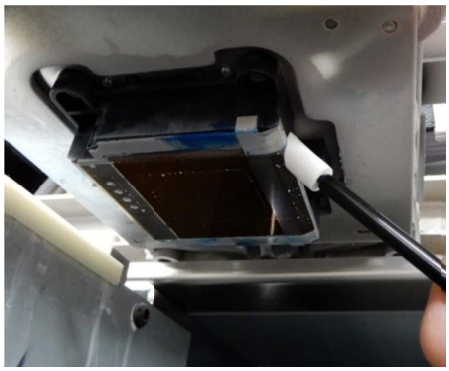
【重要】

- 请勿触碰喷嘴面以及喷嘴护板的水平面和斜面。

【参考】

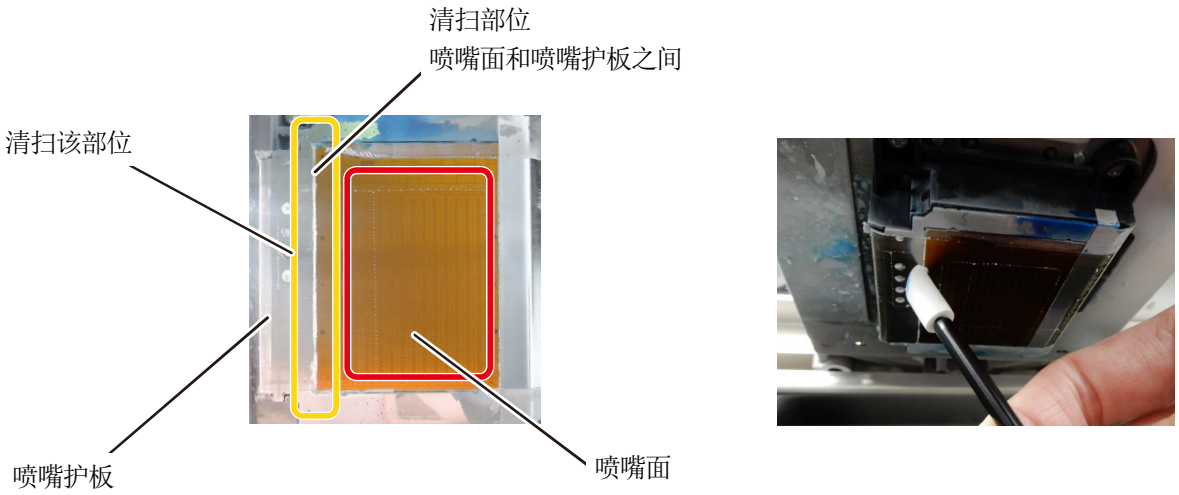
- 用手将字车移至易于清扫的位置。





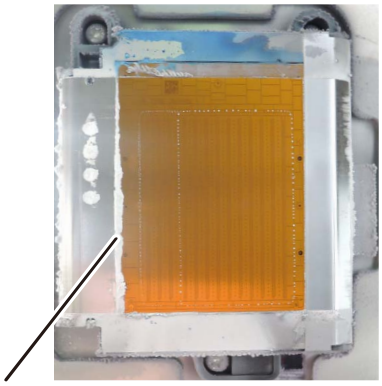
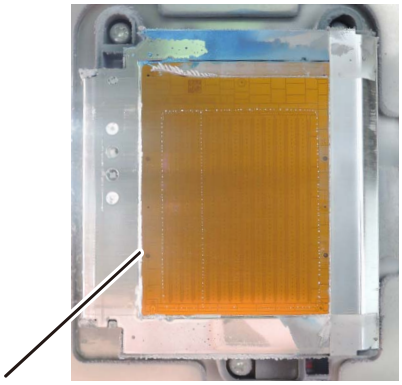
(4) 擦拭打印头喷嘴面与喷嘴护板间的树脂部位。

【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。



X0237

清扫状态

清扫前	清扫后
 清扫部位 喷嘴面和喷嘴护板之间	 清扫部位 喷嘴面和喷嘴护板之间

X0238

【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。

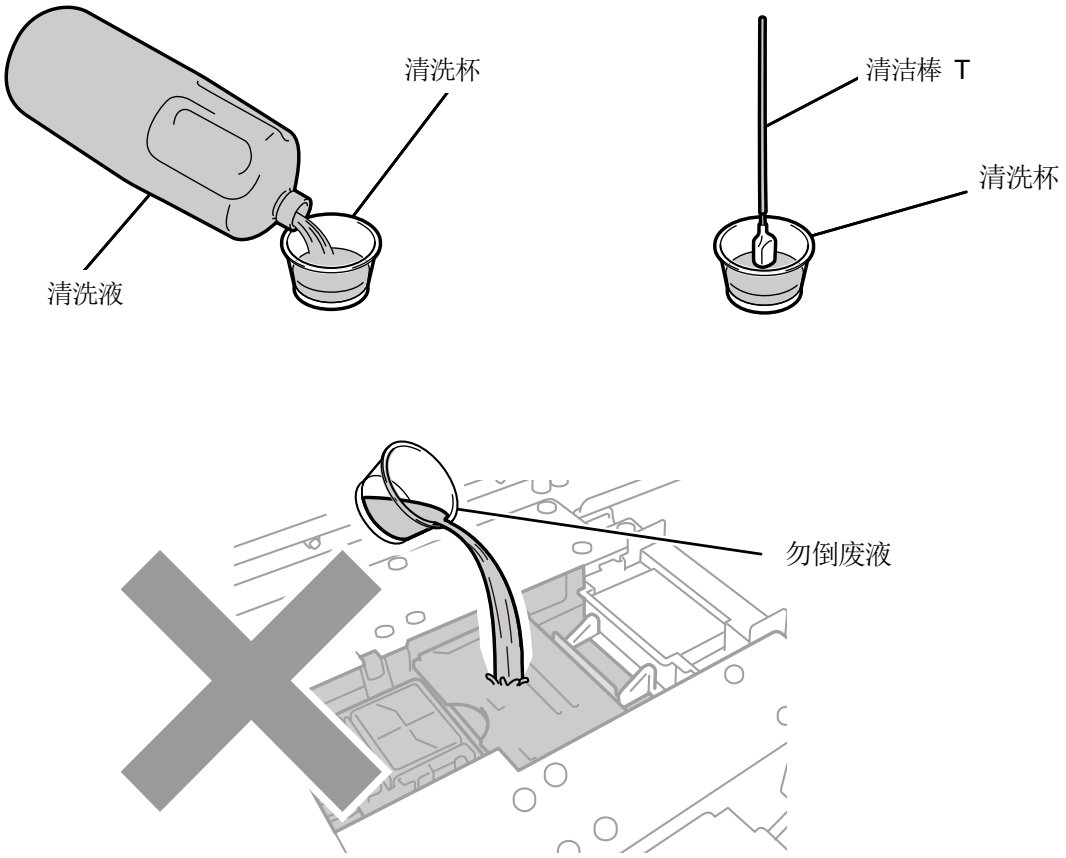
清扫刮板（使用清洁棒 T）

(1) 在清洗杯中注入适量的清洗液。

(2) 用新清洁棒 T 蘸取清洗液。

【重要】
- 开始清扫时，使用新清洁棒 T。
- 请勿用手触摸清洁棒 T 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。

【备注】
- 请佩戴随附的手套进行作业。

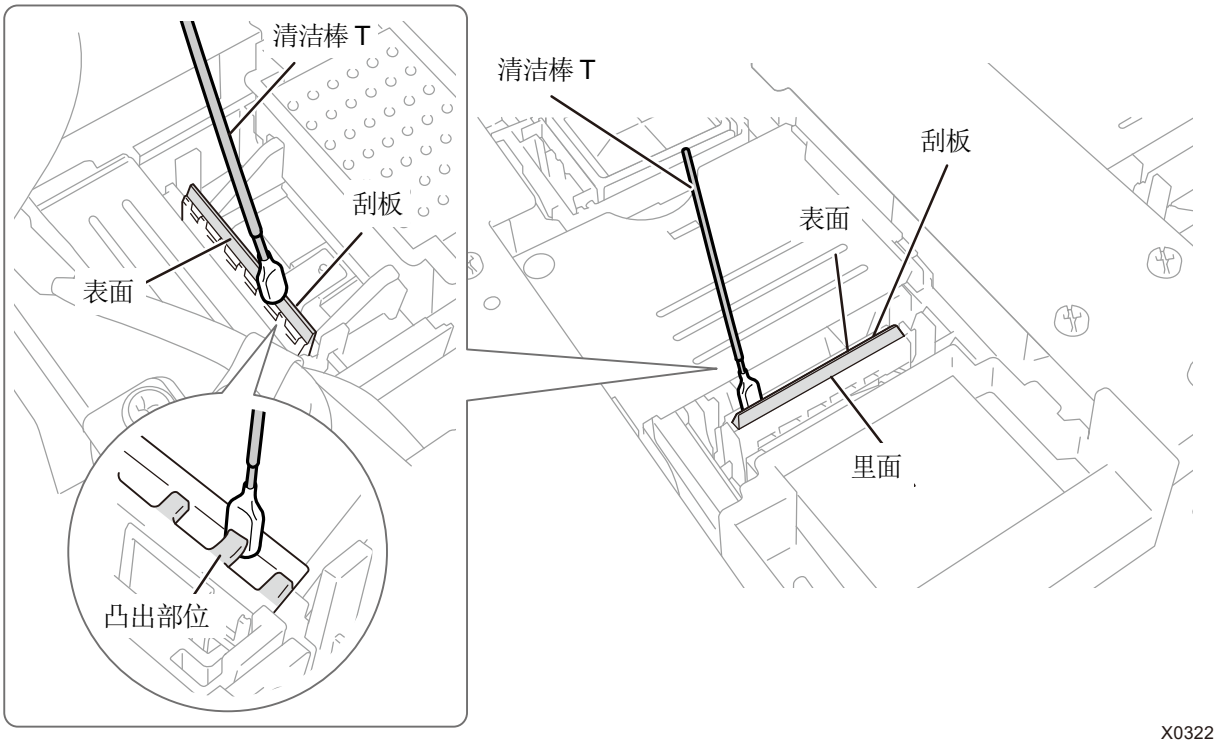


X0321

(3) 使用清洁棒 T 擦拭刮板表面和凸出部位与刮板的间隙。

【重要】
- 请勿用手触摸清洁棒 T 的顶端。否则，皮脂附着在刮板上，可能导致异常。
- 彩色油墨用和白色油墨用必须分开使用。
- 出现油墨块后通过清洁棒 T 将其除去，请勿使用镊子等尖锐的物体。否则可能损坏刮板，导致不喷墨。

(4) 使用清洁棒 T 干净的一面擦拭刮板里面。



(5) 使用清洗杯冲洗清洁棒 T，并在之后清扫排气盖帽时使用。

【重要】

- 白色油墨用和彩色油墨用清洁棒 T 必须分开使用。

清扫排气盖帽（使用清洁棒 T）

(1) 通过清洁棒 T 擦拭排气盖帽的橡胶部位。

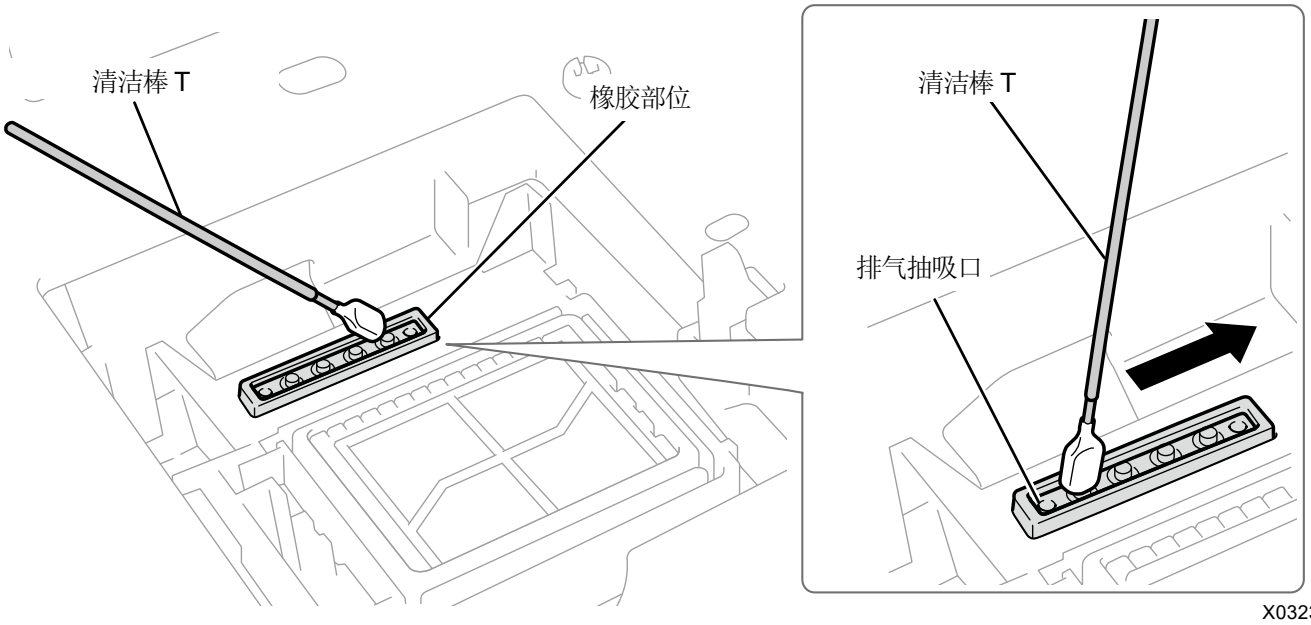
【重要】

- 请勿用手触摸清洁棒 T 的顶端。否则，皮脂附着在刮板上，可能导致异常。
- 请用清洗杯冲洗清扫刮板时使用的清洁棒 T 后使用。彩色油墨用和白色油墨用必须分开使用。
- 出现油墨块后通过清洁棒 T 将其除去，请勿使用镊子等尖锐的物体。否则可能损坏排气盖帽，使气密性下降，导致不喷墨。

(2) 用清洁棒 T 吸收排气盖帽内积存的油墨并清除。

【重要】

- 排气盖帽内有油墨块时，请按图示方向移动清洁棒 T。如果向面前移动，则可能导致排气抽吸口堵塞。



(3) 使用清洗杯冲洗清洁棒 T，并在之后清扫抽吸盖帽时使用。

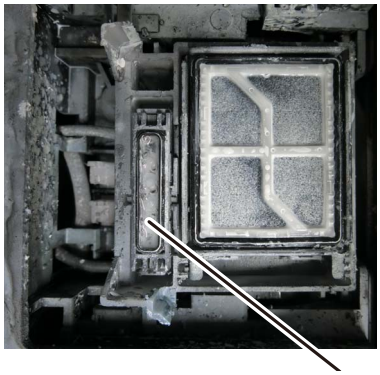
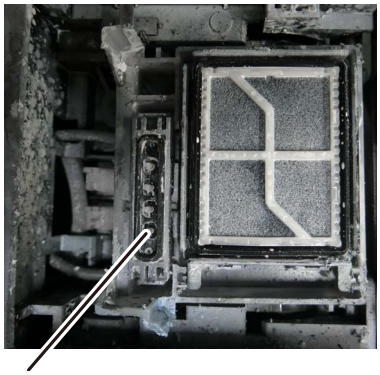
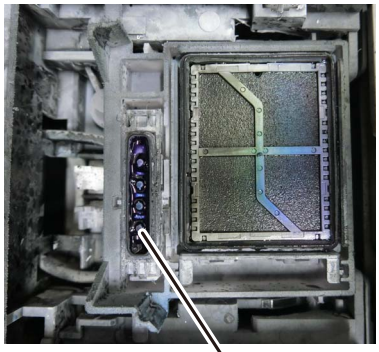
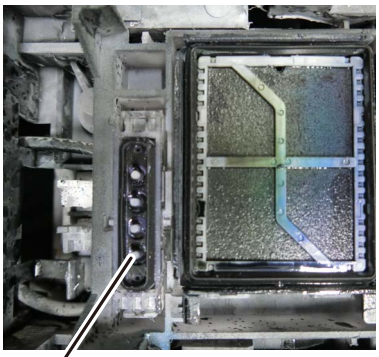
【重要】

- 白色油墨用和彩色油墨用清洁棒 T 必须分开使用。

【参考】

- 排气盖帽内可能残留清洗液，但不影响使用。

清扫状态

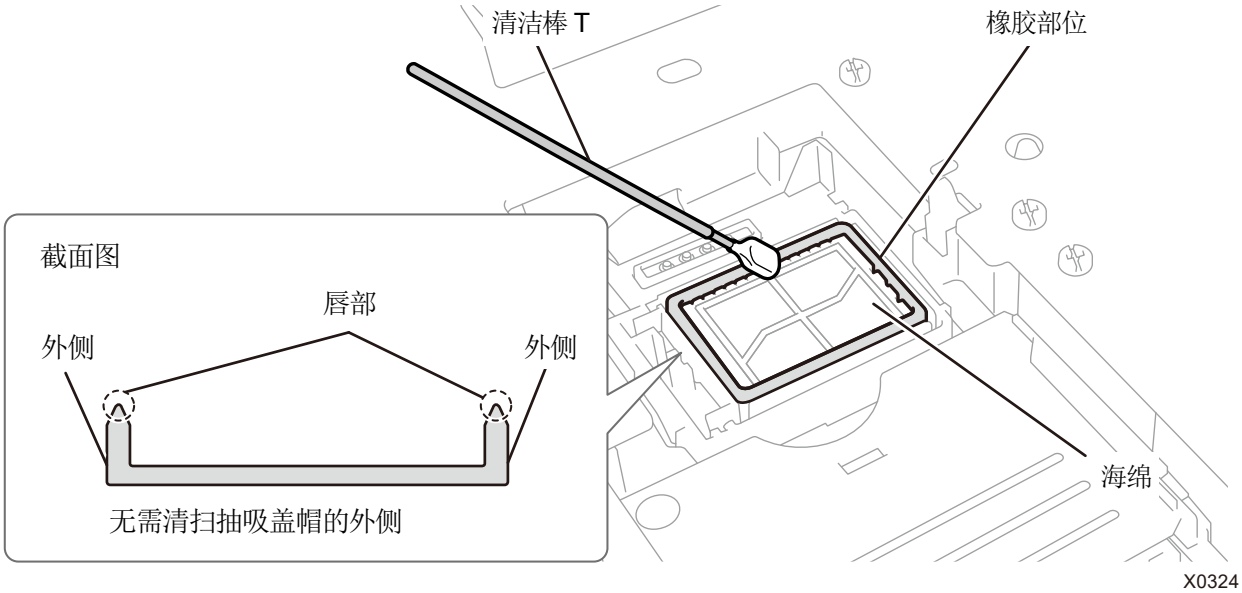
	清扫前	清扫后
白色侧	 排气盖帽橡胶部位	 排气盖帽橡胶部位
彩色侧	 排气盖帽橡胶部位	 排气盖帽橡胶部位 X0389

清扫抽吸盖帽（使用清洁棒 T）

(1) 使用清洁棒 T 顶端的侧面部位平行擦拭抽吸盖帽的橡胶部位和唇部。

【重要】

- 使用清洁棒 T 清扫抽吸盖帽的唇部。如果残留有固化油墨，可能导致打印头干燥，不喷墨。
- 请勿触碰抽吸盖帽的海绵。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，皮脂附着在刮板上，可能导致异常。
- 请用清洗杯冲洗在执行刮板清扫、排气盖帽清扫时使用的清洁棒 T 后使用。彩色油墨用和白色油墨用必须分开使用。
- 出现油墨块后通过清洁棒 T 将其除去，请勿使用镊子等尖锐的物体。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。

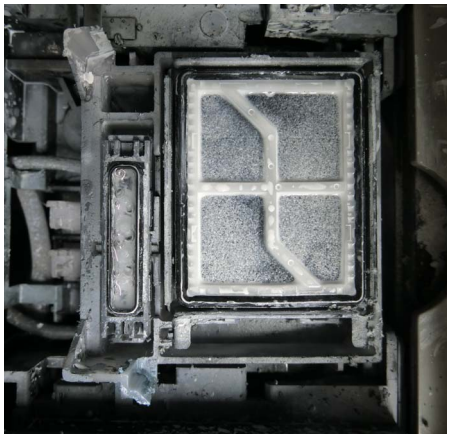
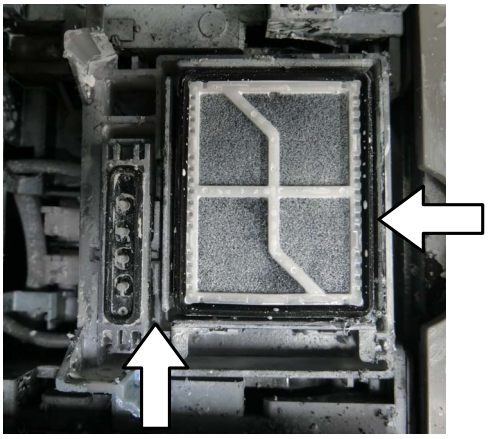


(2) 将清洁棒 T 更换为清洁棒 R，冲洗清洗杯，清扫彩色侧打印头的喷嘴护板。

【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。
- 清扫彩色侧打印头的喷嘴护板后，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

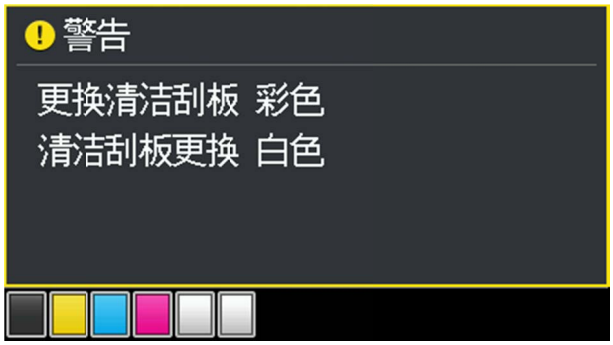
清扫前	清扫后
	 X0390

7-1-5. 更换清洁刮板

操作面板画面和警告画面上显示信息后，请更换清洁刮板。

【参考】

- 更换清洁刮板时，请确认打印机内部的脏污状态。如果打印机内部（字车导轴、辊式导板、字车辊轮）脏污，则进行清扫。☞"7-1-7. 清扫打印机内部 >>P. 178"



(1) 准备随附零件手套以及清洁刮板。

(2) 从菜单中选择[维护]>[清扫更换维护零件]，并按下 MENU OK 。

(3) 选择[错误/警告的零件]，并按下 MENU OK 。

【重要】

- 操作面板或警告画面上显示其他错误或信息时，按照信息解决问题后进行清扫。

【参考】

- 按下 MENU OK 后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

(4) 按照信息，切断电源。

【重要】

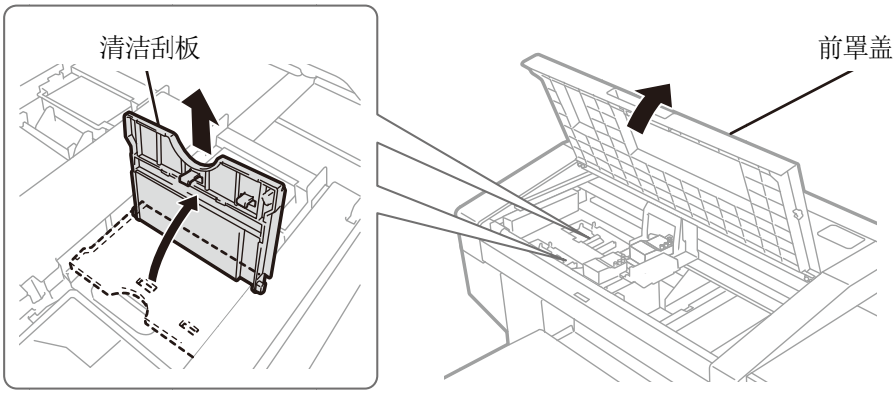
- 为了防止打印头的油墨变干，请在 15 分钟内结束作业。
- 超过 15 时，暂且安装清洁刮板，关闭前罩盖，接入电源后，再次选择[清扫更换维护零件]，重新开始作业。执行防止油墨变干的打印头清洁。

(5) 打开前罩盖。

(6) 拉起清洁刮板，并从上方拆下。

【备注】

- 请佩戴随附的手套进行作业。

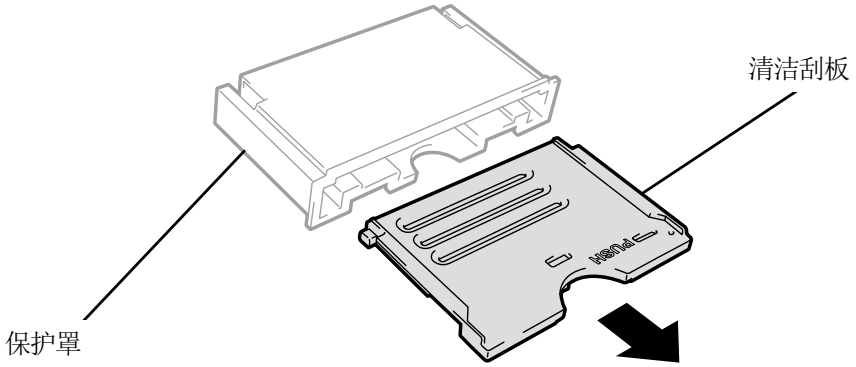


X0325

(7) 从袋中取出清洁刮板，并从保护罩中拔出。

【重要】

- 开封后请立即安装。

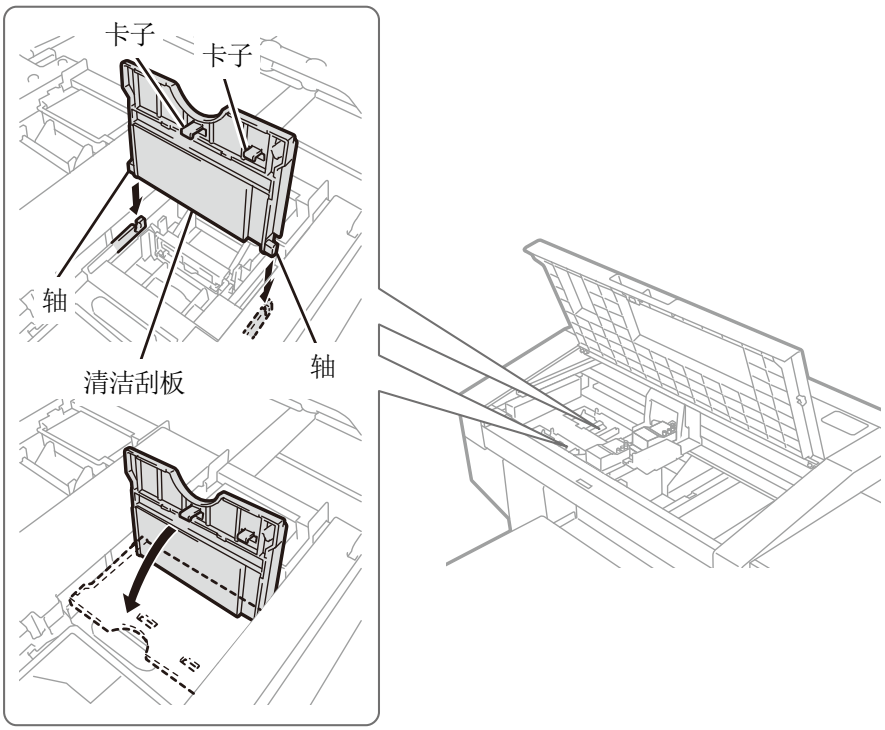


X0128

(8) 从上方插入新清洁刮板，向左侧倾斜并安装。

【参考】

- 首先，从上方插入轴。然后，向左侧倾斜并按住 PUSH 位置直至发出咔嚓声，装上卡子。



X0326

(9) 关闭前罩盖。

(10) 接通电源。

【备注】

- 请依照法令规定处理更换后的废弃物。

【参考】

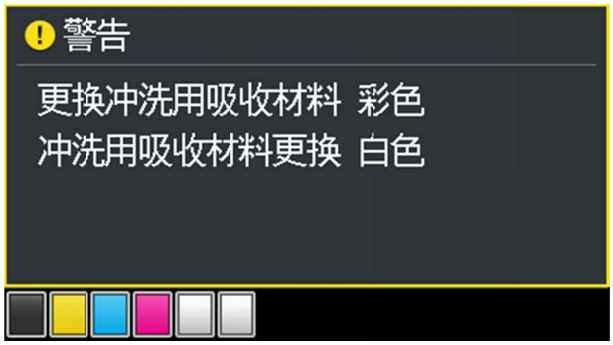
- 执行防止油墨变干的打印头清洁。

7-1-6. 更换冲洗用吸收材料

操作面板画面和警告画面上显示信息后，请更换冲洗用吸收材料。

【参考】

- 更换冲洗用吸收材料时，请确认打印机内部的脏污状态。如果打印机内部（字车导轴、辊式导板、字车辊轮）脏污，则进行清扫。
  ☞"7-1-7. 清扫打印机内部 >>P. 178"



(1) 准备随附零件清洁棒 R、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]>[清扫更换维护零件]，并按下 MENU OK 。

(3) 选择[错误/警告的零件]，并按下 MENU OK 。

【重要】

- 操作面板或警告画面上显示其他错误或信息时，按照信息解决问题后进行清扫。

【参考】

- 按下 MENU OK 后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

(4) 按照信息，切断电源。

【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 时，暂且安装冲洗接盘，关闭前罩盖，接入电源后，再次选择[清扫更换维护零件]，重新开始作业。执行防止油墨变干的打印头清洁。

(5) 打开前罩盖。

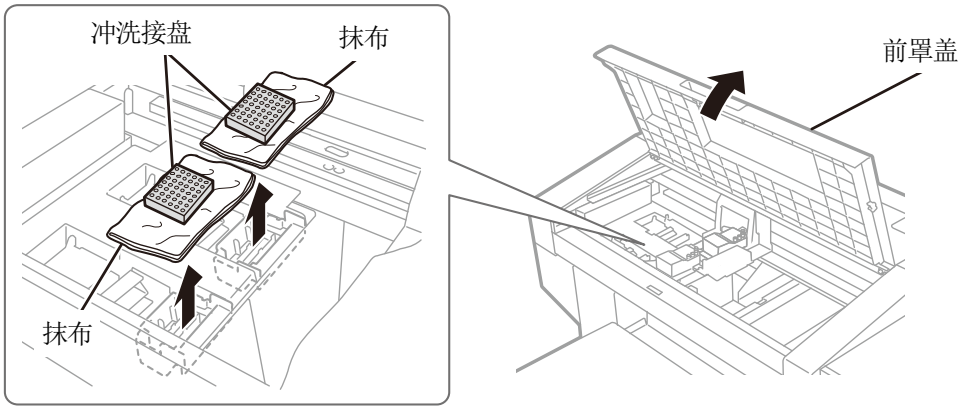
(6) 从维护模块中拆下冲洗用吸收材料。

【重要】

- 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。

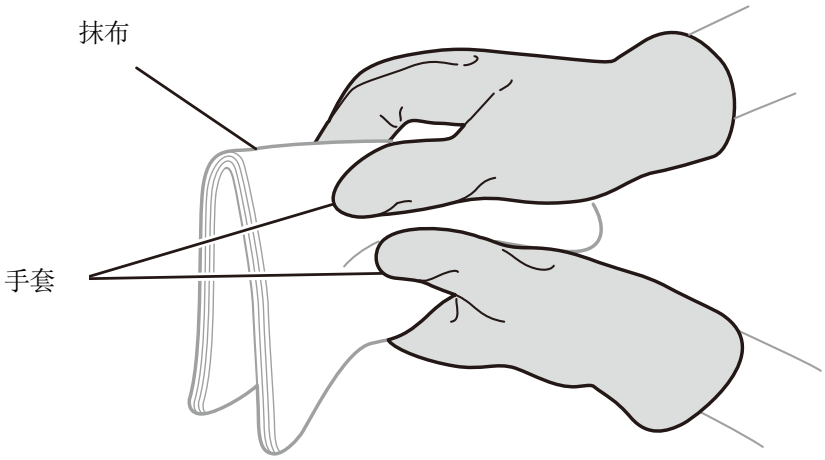
【备注】

- 请佩戴随附的手套进行作业。



X0327

(7) 用抹布擦拭手套。



X0436

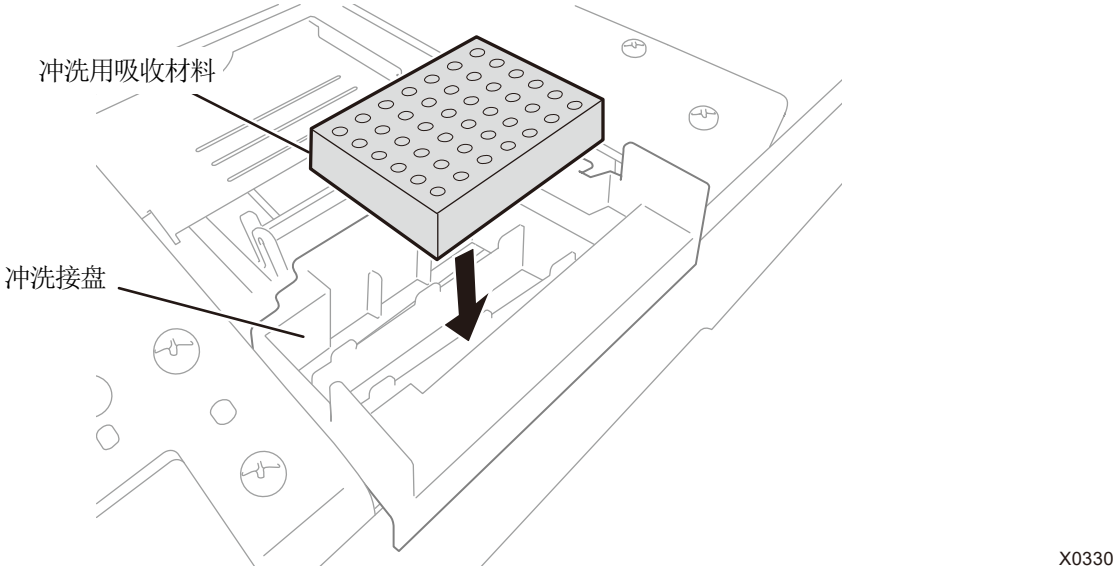
(8) 将新冲洗用吸收材料组装到冲洗接盘上。

【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。



(9) 关闭前罩盖。

(10) 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。

7-1-7. 清扫打印机内部

更换清洁刮板以及冲洗用吸收材料时，请确认打印机内部的脏污状态。如果打印机内部（字车导轴、辊式导板、字车辊轮）脏污，则进行清扫。

(1) 准备随附零件清洁棒 R、清洗杯、手套、清洗液以及油脂。

【重要】

- 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]＞[清扫更换维护零件]，并按下 MENU OK 。

【重要】

- 操作面板或警告画面上显示其他错误或信息时，按照信息解决问题后进行清扫。

【参考】

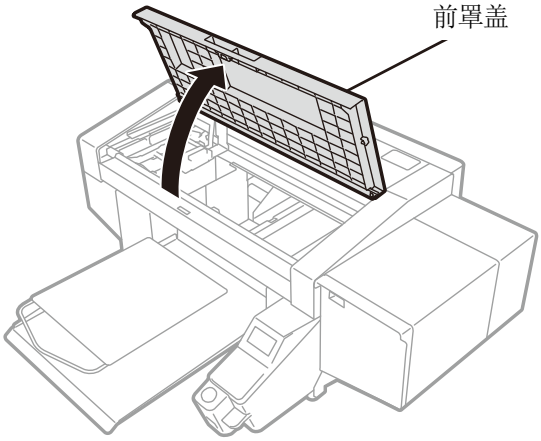
- 按下 MENU OK 后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

(3) 按照信息，切断电源。

【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 时，关闭前罩盖一次，接通电源后，再次选择[清扫更换维护零件]，重新开始作业。执行防止油墨变干的打印头清洁。

(4) 打开前罩盖。



X0419

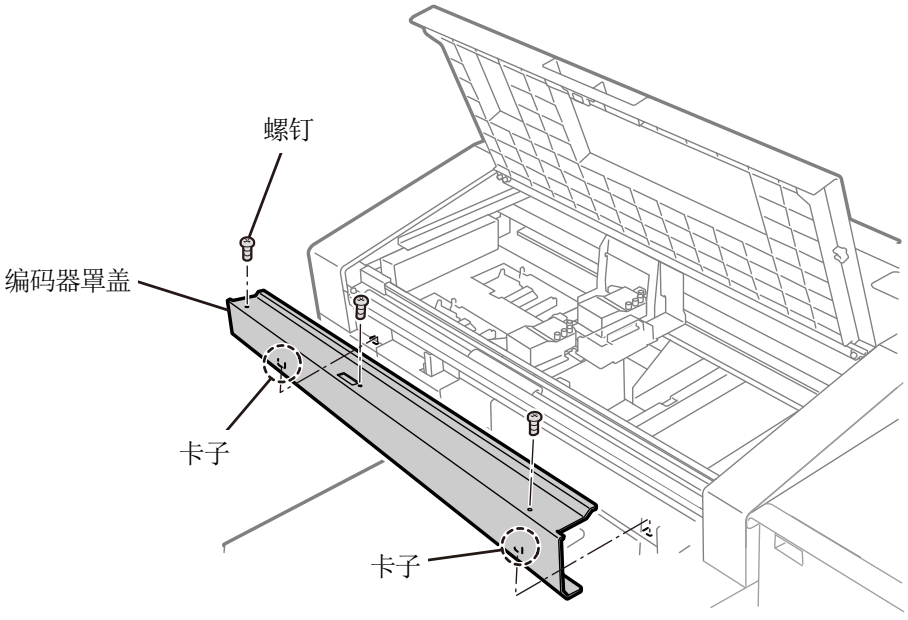
(5) 拆下 3 个螺钉，取下编码器罩盖。

【注意】

- 请勿触碰编码器罩盖下部的卡子。否则可能受伤。

【重要】

- 作业时请勿触碰本体侧的编码器。



(6) 在清洗杯中注入适量的清洗液。

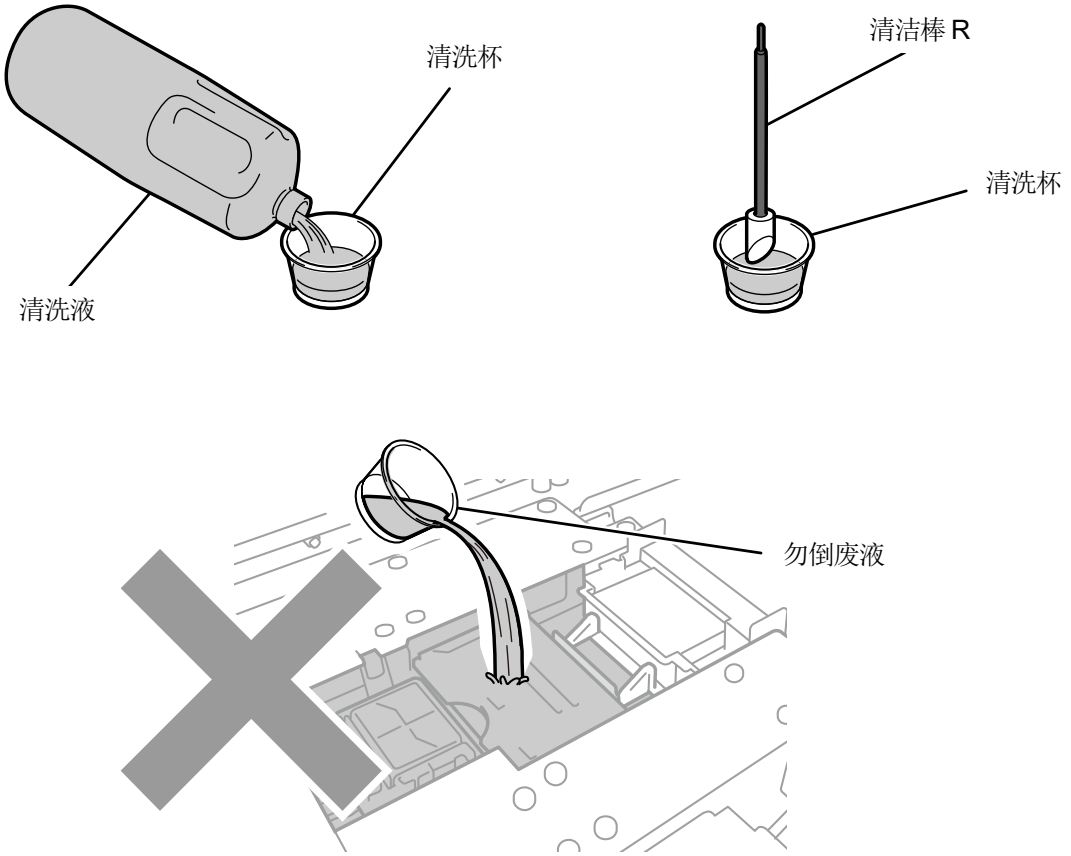
(7) 用清洁棒 R 蘸取清洗液。

【重要】

- 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。

【备注】

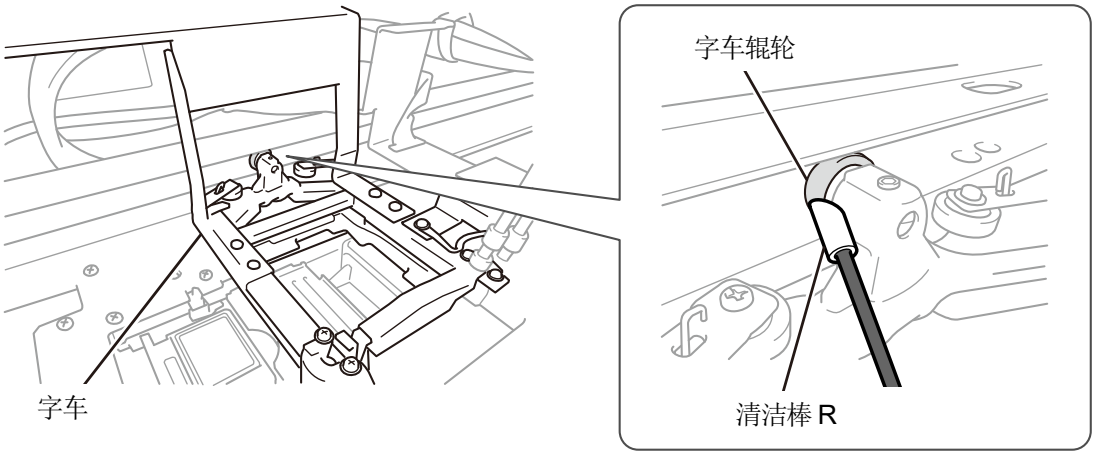
- 请佩戴随附的手套进行作业。



X0320

(8) 使用清洁棒 R 擦拭字车辊轮部位的墨雾。

(9) 左右方向移动字车并旋转辊轮部位，擦拭字车辊轮的整周。



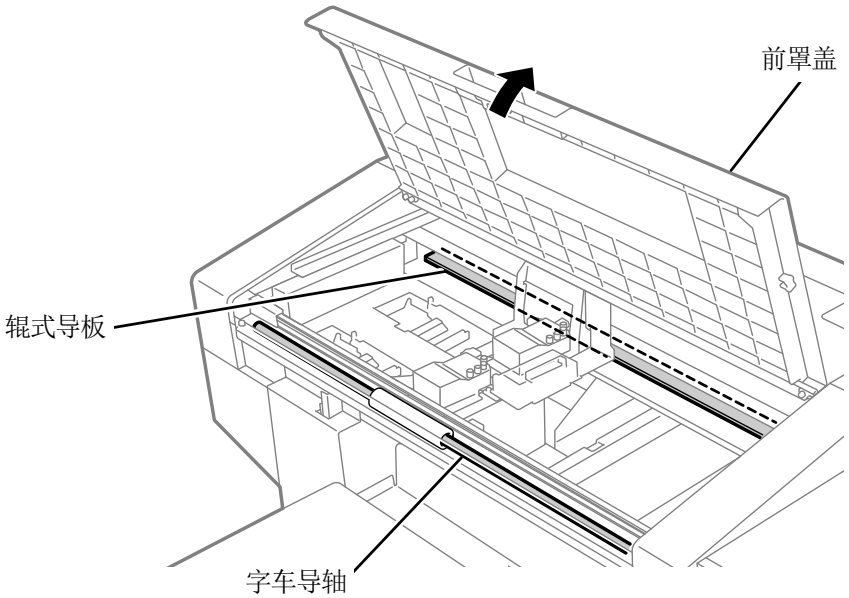
X0448

(10) 清扫字车导轴和辊式导板 3 面（辊轮通过的上侧、前侧、下侧）。

【参考】
- 在抹布（没起绒毛的布等）上蘸取少量酒精进行擦拭。
- 请勿使用酒精擦拭字车导轴和辊式导板以外部位。

(11) 在字车导轴上涂抹油脂（随附零件）。

【注意】
- 涂抹油脂时，避免眼睛或皮肤接触到油脂。



X0063

(12) 将编码器罩盖下部的 2 个卡子插入本体侧，用 3 个螺钉安装编码器罩盖。

(13) 关闭前罩盖。

(14) 接通电源。

【备注】
- 请依照法令规定处理清扫产生的废弃物。

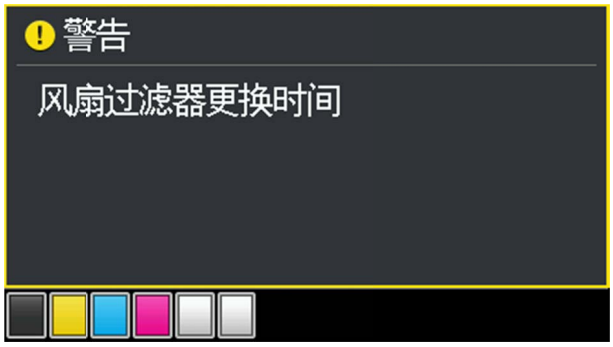
【参考】
- 执行防止油墨变干的打印头清洁。
- 由于清洗杯会再次使用，请用干净的清洗液冲洗后保管。

(15) 调整字车速度。☞"7-3-1. 调整字车速度 >>P. 195"

(16) 打印喷嘴检查图案。☞"7-2-1. 打印喷嘴检查图案（确认打印头） >>P. 185"

7-1-8. 更换风扇过滤器

警告画面上显示信息后，请更换风扇过滤器。



(1) 准备随附零件手套以及风扇过滤器。

(2) 从菜单中选择[维护]>[清扫更换维护零件]，并按下 MENU OK 。

(3) 选择[错误/警告的零件]，并按下 MENU OK 。

【重要】

- 操作面板或警告画面上显示其他错误或信息时，按照信息解决问题后进行清扫。

【参考】

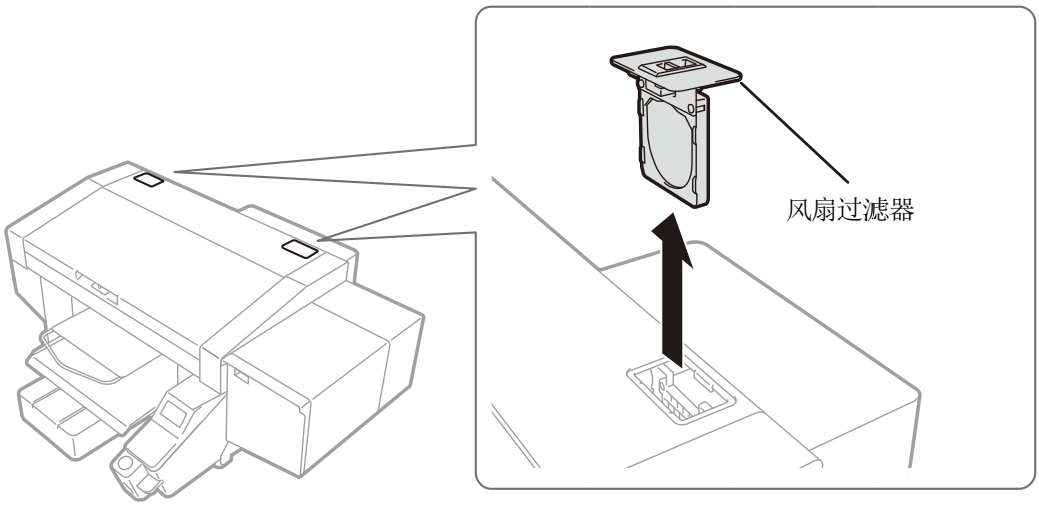
- 按下 MENU OK 后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。
- 显示的错误或警告仅为[风扇过滤器更换时间]一项时，即使按下 MENU OK ，压板和打印头也不移动。

(4) 按照信息，切断电源。

(5) 从本体上拆下风扇过滤器。

【备注】

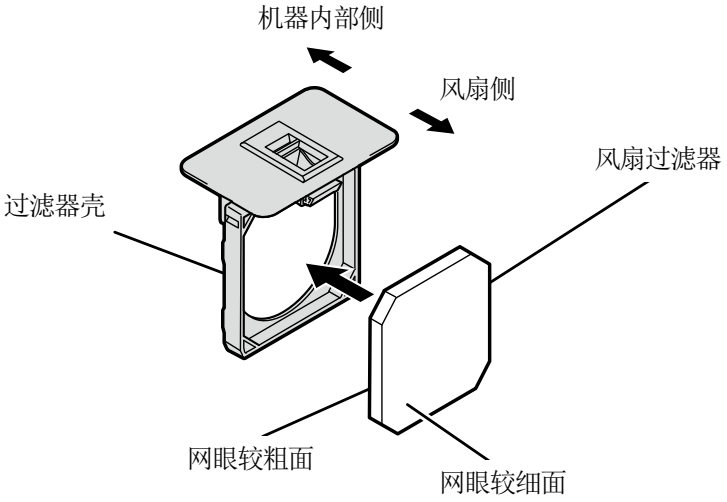
- 请佩戴随附的手套进行作业。



(6) 将新风扇过滤器组装至镶板上。

【重要】

- 组装时使风扇过滤器网眼较粗侧朝向机器内部侧。



X0062

(7) 将组装的风扇过滤器安装至本体上。

(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。

7-1-9. 校正油墨余量

警告画面上显示信息后，请校正油墨余量。

(1) 从菜单中选择[维护]>[校正罐余量传感器]，并按下 MENU OK 。

(2) 通过▲／▼输入油墨液面的刻度，并按下 MENU OK 。

【参考】

- 按照[黑色]、[黄色]、[青色]、[红色]、[白色]的顺序确认刻度并校正。
- 液面在刻度与刻度之间时，按照以下值进行校正。

【注意】

- 输入错误的值后无法正确识别余量，可能导致打印机出现故障。

7-2. 需要时的执行事项

7-2-1. 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、打印日期（年/月/日）和时间。

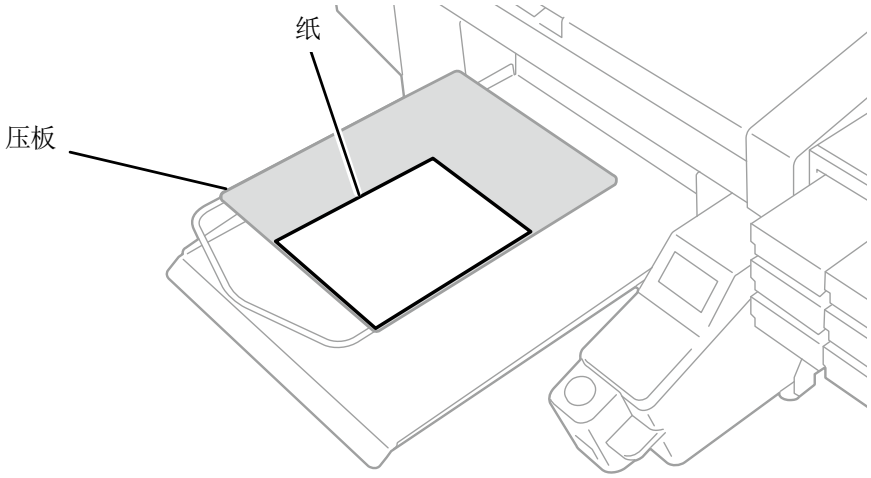
  不执行维护工具的"时间调整"时，日期和时间按国际时间打印，并在末尾打印(UTC)。通过执行"时间调整"，可以打印与环境相应的日期时间。☞"7-3-6. 喷嘴检查图案显示时间的设置 >>P.200"

(1) 安装压板 14×16，将高度设置至"A"位置。☞"6-4-1. 更换压板 >>P.121"以及"6-4-2. 调整压板高度 >>P.124"

(2) 如图所示，将 A4 或信纸尺寸的白纸对齐压板右前侧的角放置。
纸鼓起时，用胶带等固定边缘。
也可以使用 T 恤。

【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棉布上，或者在黑纸或透明薄片（OHP 胶片等）上打印。



X0043

(3) 从菜单中选择[打印测试]>[喷嘴检查 彩色]，并按下 MENU OK 。
打印开始。

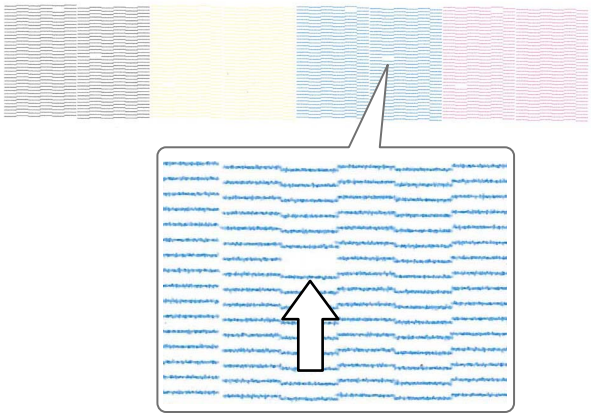
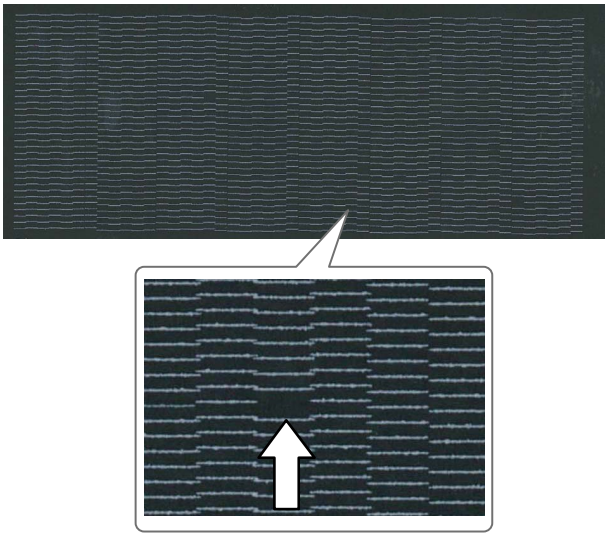
(4) 彩色侧打印完成后，更换白色侧用纸。

(5) 从菜单中选择[打印测试]>[喷嘴检查 白色]，并按下 MENU OK 。
打印开始。

(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。☞"7-2-2. 打印头清洁 >>P.187"

【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。

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：  X0241

7-2-2. 打印头清洁

本机自上次执行自动清洁后每打印 24 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或开始时间。☞"8-12. 设置自动清洁 >>P.214"

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) 打印机处于待机状态下按下操作面板的 MENU OK，显示菜单画面。

(2) 从菜单中选择[打印头清洁]，并按下 MENU OK 。

(3) 通过▲／▼，从[普通清洁]、[强力清洁]、[超级清洁]、[冲洗]中选择，并按下 MENU OK 。

【参考】

- 请按照各步指示选择清洁内容。☞"9-2-1. 如何修复不喷墨喷嘴 >>P. 233"

(4) 通过▲／▼，从[所有彩色]、[所有白色]、[所有打印头]中选择，并按下 MENU OK 。

【参考】

- 在不喷墨喷嘴的状态下，决定要执行的彩色。☞"7-2-1. 打印喷嘴检查图案（确认打印头） >>P. 185"

(5) 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。
- 结束后返回待机画面。

7-2-3. 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) 打印机处于待机状态下按下操作面板的 MENU OK ，显示菜单画面。

(2) 从菜单中选择[维护]>[白色油墨循环]，并按下 MENU OK 。

【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，根据电源切断时间的长短，最长约需要 4 小时。

7-2-4. 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。

【重要】
- 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]>[清扫更换维护零件]，并按下 MENU OK 。

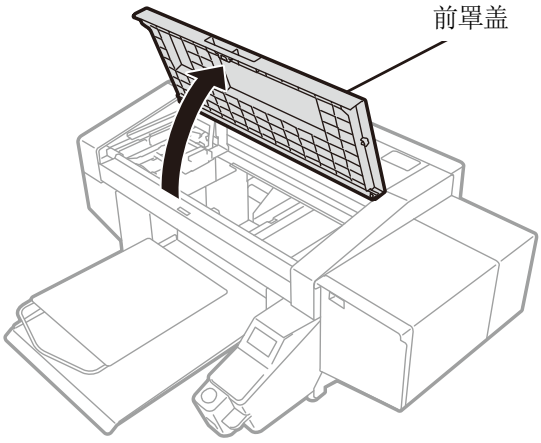
【重要】
- 操作面板或警告画面上显示其他错误或信息时，按照信息解决问题后进行清扫。

【参考】
- 按下 MENU OK 后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

(3) 按照信息，切断电源。

【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 时，关闭前罩盖一次，接通电源后，再次选择[清扫更换维护零件]，重新开始作业。执行防止油墨变干的打印头清洁。

(4) 打开前罩盖。



X0419

(5) 在清洗杯中注入适量的清洗液。

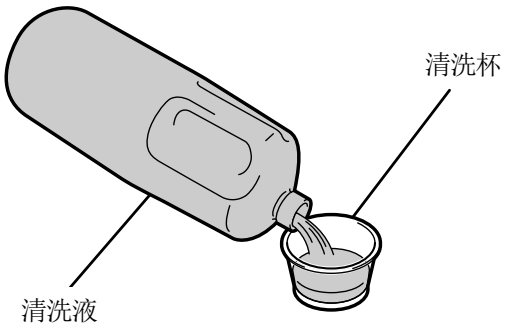
(6) 用清洁棒 R 蘸取清洗液。

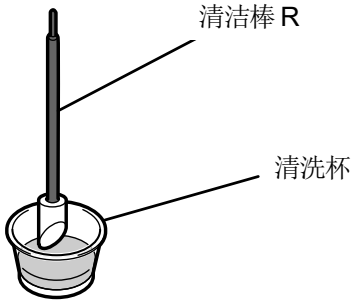
【重要】

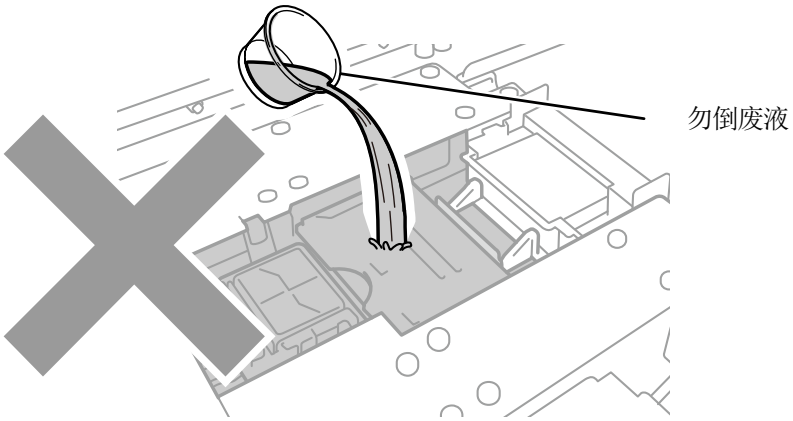
- 使用已用过一次的清洁棒 R 时，只能用于清扫字车板。
- 其他液体（水等）可能损坏打印头，因此请勿使用。
- 请勿将清洗杯中的清洗液倒回清洗液瓶内。
- 请勿使清洗液流入维护模块内。

【备注】

- 请佩戴随附的手套进行作业。







X0320

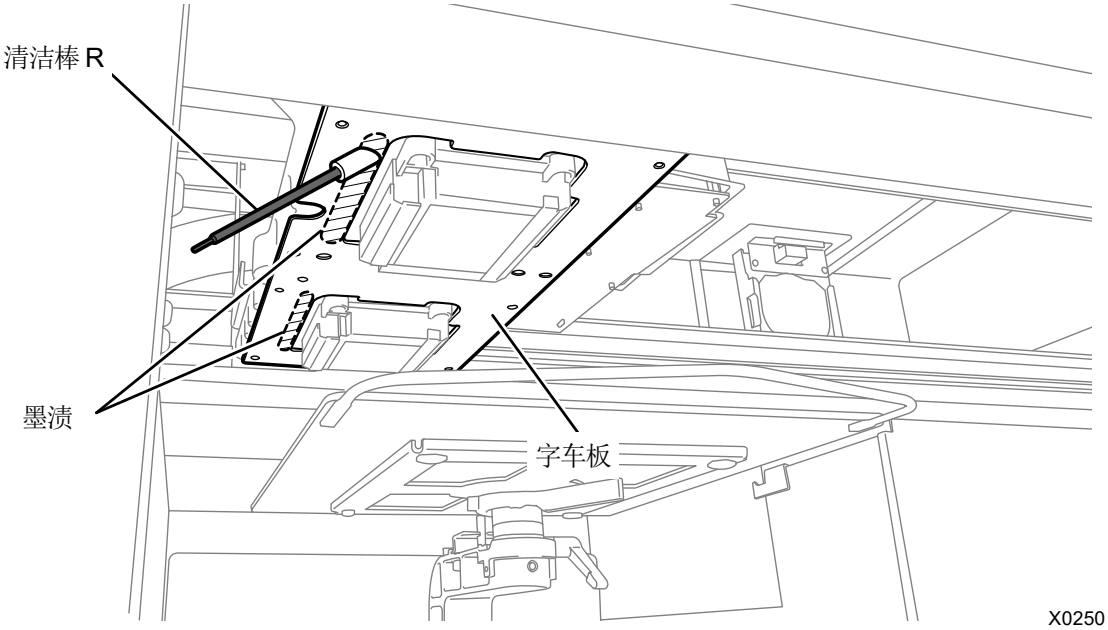
(7) 使用清洁棒 R 擦拭打印头左侧字车板上的墨渍。

【重要】

- 请勿触碰喷嘴面。

【参考】

- 用手将字车移至易于清扫的位置。



(8) 用同样的方法清扫另一侧的打印头左侧的字车板。

【重要】

- 扔掉使用后的清洁棒 R，以免再次使用。

(9) 关闭前罩盖。

(10) 接通电源。

【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。

7-2-5. 更换压板贴纸

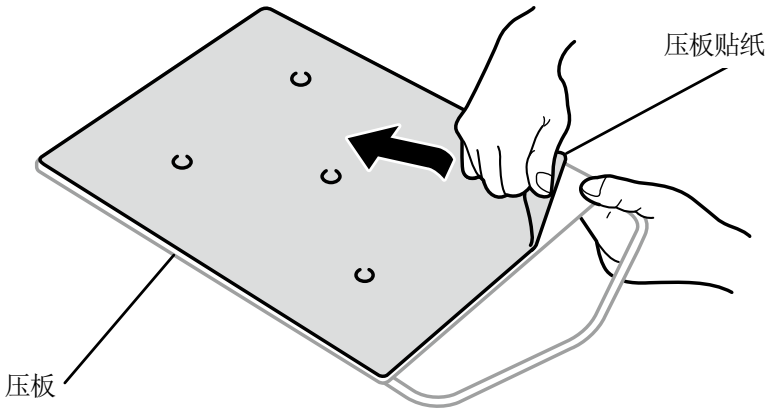
压板贴纸脏污时更换贴纸。

(1) 从本体上拆下压板。☞"6-4-1. 更换压板 >>P.121"

(2) 从压板上揭下压板贴纸。

【参考】

- 难以揭下时，请用吹风机等吹热后再揭下。

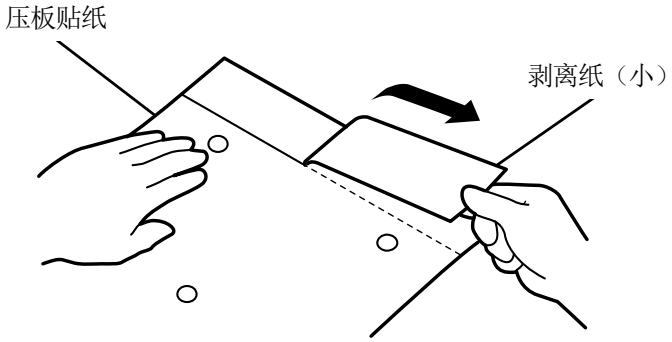


X0064

(3) 使用沾有低浓度洗剂的布擦拭压板表面，然后用软干布擦拭。

(4) 将压板安装至本体。☞"6-4-1. 更换压板 >>P.121"

(5) 揭下新压板贴纸的剥离纸（小）。

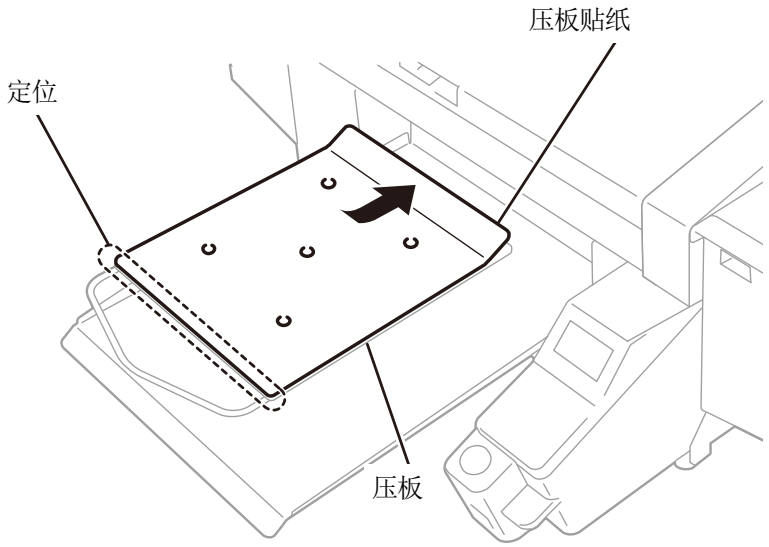


X0157

(6) 定位后，将揭下压板贴纸剥离纸（小）的部分粘贴到压板上。

【参考】

- 使用 16×21 压板时，将压板向面前滑动进行作业。

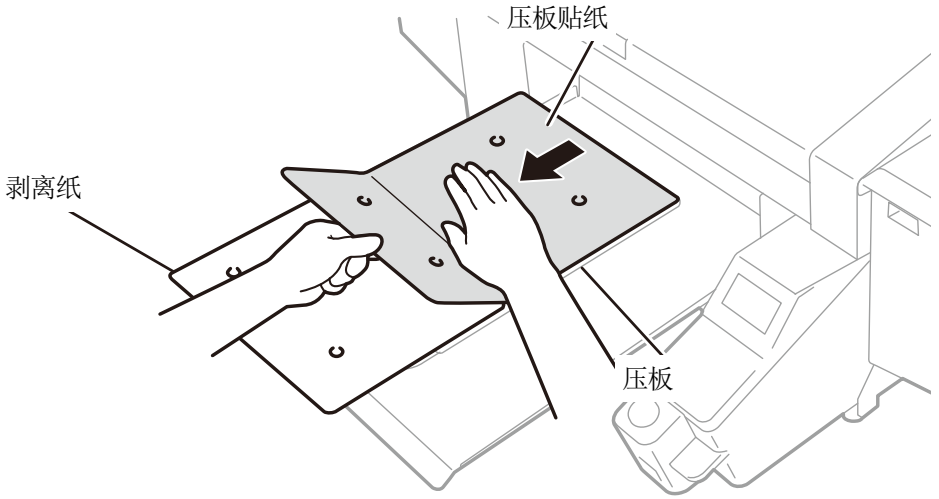


X0423

(7) 揭下剩余剥离纸的同时，将压板贴纸粘贴到整个压板上。

【参考】

- 为了笔直粘贴不产生褶皱，从中央向外侧用手按压的同时粘贴。



X0424

(8) 根据需要在压板贴纸上打印网格。☞"5-5-4. 在压板贴纸上打印网格线 >>P.99"

【参考】

- 打印后，请用干布或纸轻轻按压，弄干油墨。

7-3. 调整/设置

7-3-1. 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，或者安装完成后，请必须实施。

(1) 打印机处于待机状态下按下操作面板的 MENU OK ，显示菜单画面。

(2) 从菜单中选择[设置打印机]>[调整 CR 速度]，并按下 MENU OK 。

(3) 选择[开始]或[开始（清扫后/安装）]中的任意一个，并按下 MENU OK 。

- [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。

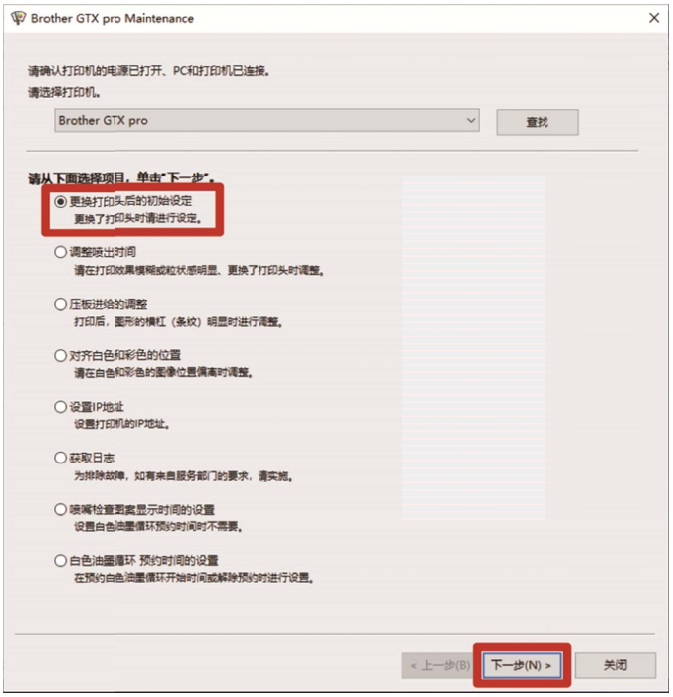
7-3-2. 更换打印头后的初始设定

请更换打印头后或安装完成后进行设置。

(1) 确认打印机和 PC 已用 USB 2.0 线缆或 LAN 线缆连接。

(2) 从 PC 的开始菜单中的[所有程序]选择"Brother GTX PRO Tools"的"GTX PRO Maintenance"。

(3) 显示以下画面后，选择[更换打印头后的初始设定]，点击[下一步]。



(4) 按照画面上显示对话框的指示执行操作。
调整完成后，返回上述画面。

7-3-3. 调整喷出时间

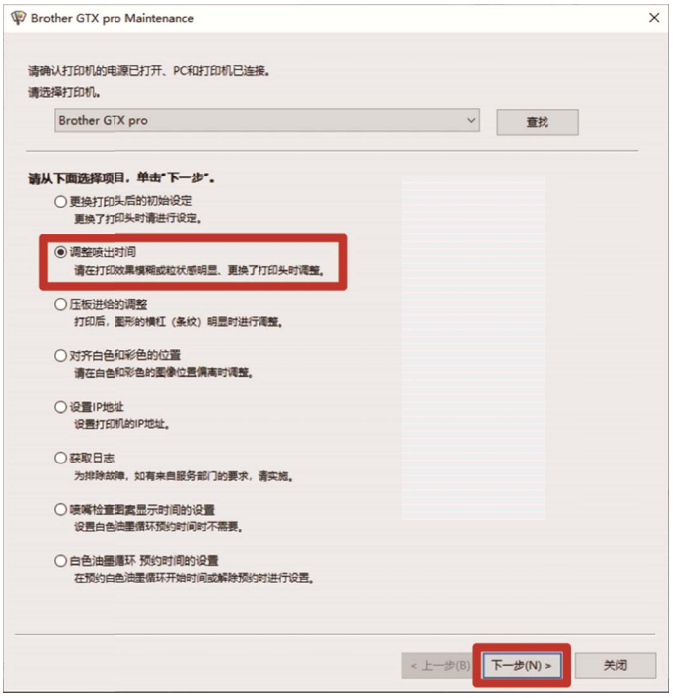
根据压板高度和打印头的特性喷出时间不同，因此，该调整功能在更换打印头后或安装完成后根据各打印头调整喷出时间。进行更换打印头后的初始设定后，再执行更换打印头后的调整作业。

(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 的开始菜单中的[所有程序]选择"Brother GTX PRO Tools"的"GTX PRO Maintenance"。

(4) 显示以下画面后，选择[调整喷出时间]，点击[下一步]。



(5) 按照画面上显示对话框的指示执行操作。
调整完成后，返回上述画面。

7-3-4. 调整压板进给

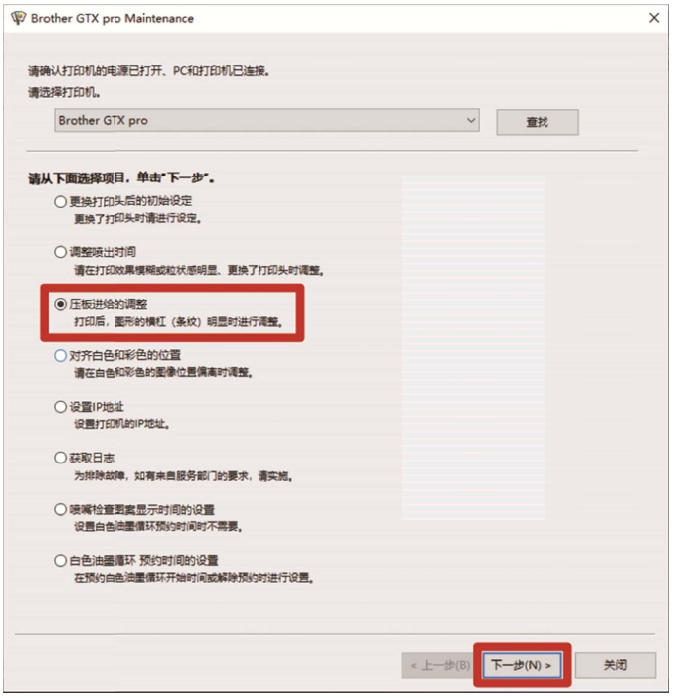
更换打印头后或安装完成后，或打印时出现横纹时请进行调整。
进行更换打印头后的初始设定和调整喷出时间后，再执行更换打印头后的调整作业。

(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 的开始菜单中的[所有程序]选择"Brother GTX PRO Tools"的"GTX PRO Maintenance"。

(4) 显示以下画面后，选择[压板进给的调整]，点击[下一步]。



(5) 按照画面上显示对话框的指示执行操作。
调整完成后，返回上述画面。

7-3-5. 对齐白色和彩色的位置

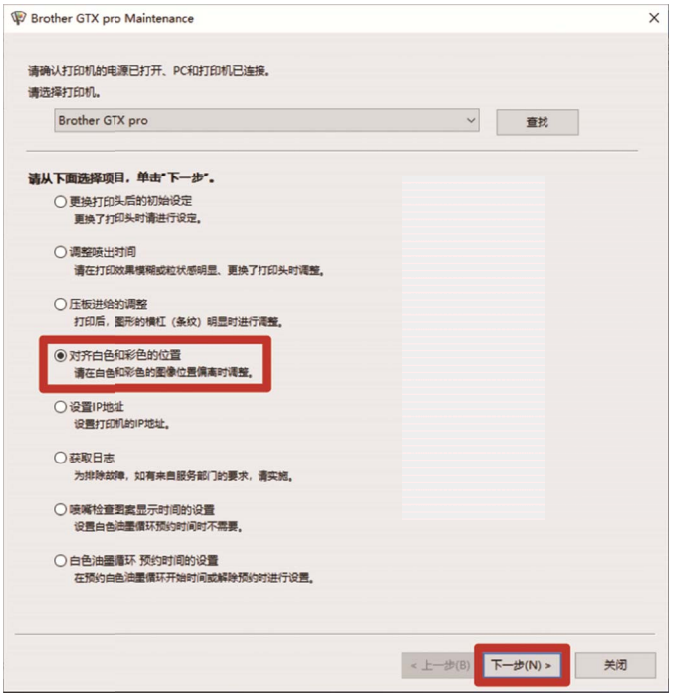
该功能可对齐白色侧打印头的打印位置和彩色侧打印头的打印位置。更换打印头后或安装完成后，请进行调整。
进行更换打印头后的初始设定、调整喷出时间、调整压板进给后，再执行更换打印头后的调整作业。

(1) 准备黑纸或已完成预处理作业的黑色等浓色 T 恤。

(2) 确认打印机和 PC 已用 USB 2.0 线缆或 LAN 线缆连接。

(3) 从 PC 的开始菜单中的[所有程序]选择"Brother GTX PRO Tools"的"GTX PRO Maintenance"。

(4) 显示以下画面后，选择[对齐白色和彩色的位置]，点击[下一步]。



(5) 按照画面上显示对话框的指示执行操作。
调整完成后，返回上述画面。

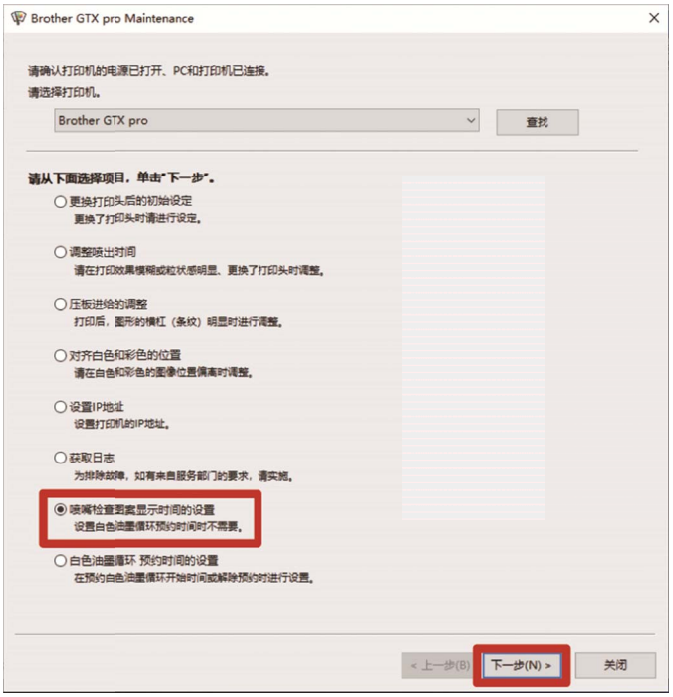
7-3-6. 喷嘴检查图案显示时间的设置

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 的开始菜单中的[所有程序]选择"Brother GTX PRO Tools"的"GTX PRO Maintenance"。

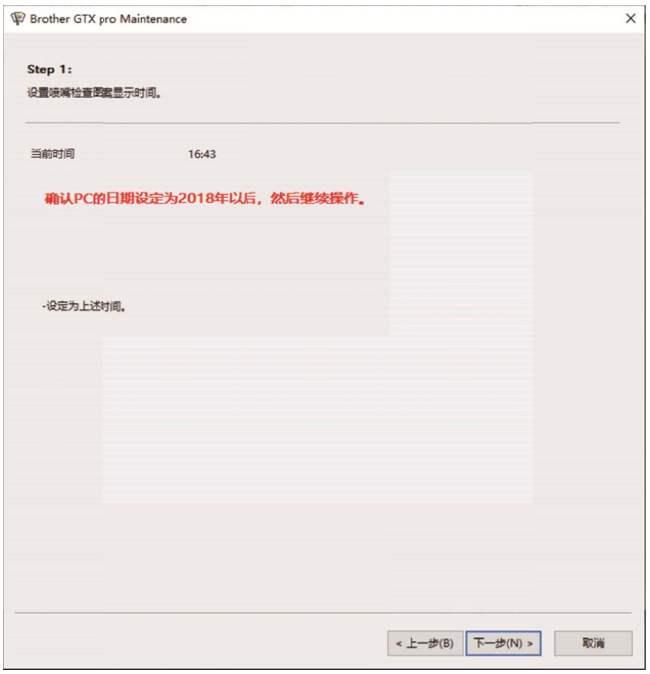
(3) 显示以下画面后，选择[喷嘴检查图案显示时间的设置]，点击[下一步]。



(4) 按照画面上显示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。



(5) 设置完成后，返回主画面。

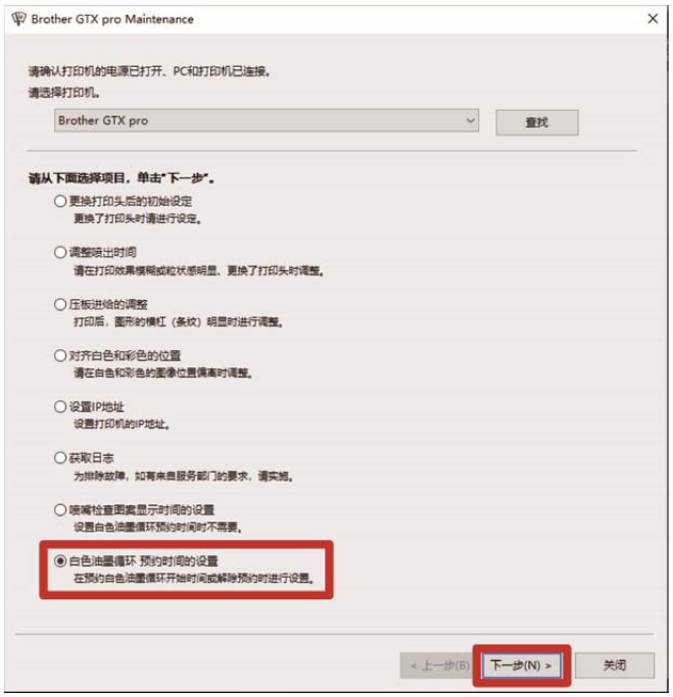
7-3-7. 设置白色油墨循环预约时间

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

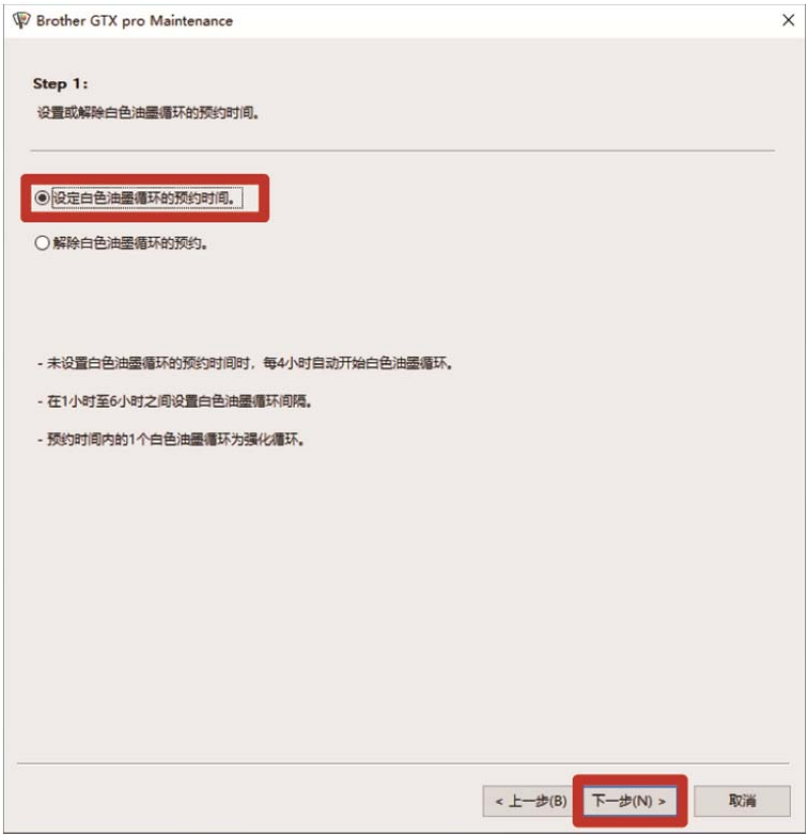
(1) 确认打印机和 PC 已用 USB 2.0 线缆或 LAN 线缆连接。

(2) 从 PC 的开始菜单中的[所有程序]选择"Brother GTX PRO Tools"的"GTX PRO Maintenance"。

(3) 显示以下画面后，选择[白色油墨循环 预约时间的设置]，点击[下一步]。



(4) 显示以下画面后，选择[设定白色油墨循环的预约时间。]，点击[下一步]。



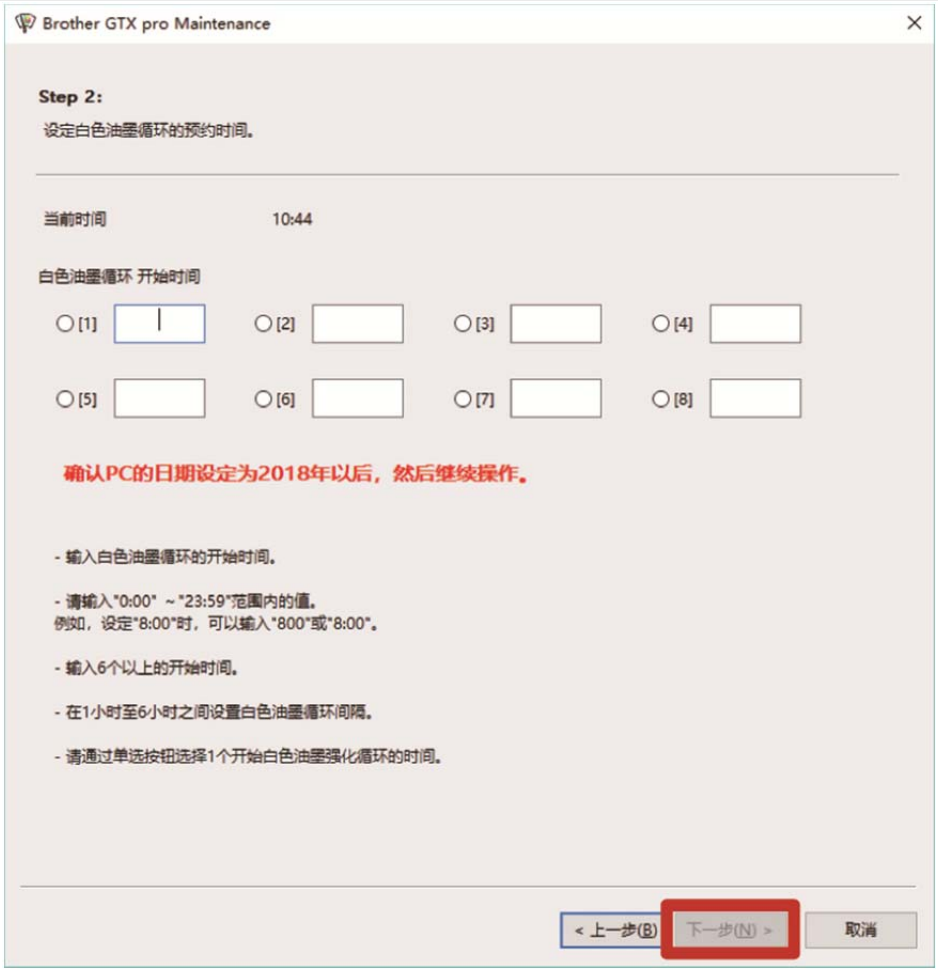
(5) 设置白色油墨循环开始时间，点击[下一步]。

【注意】

- 确认 PC 的日期和时间设置正确后再进行。
- 输入 6 个以上的开始时间。
- 请在 1 小时至 6 小时之间设置间隔。
- 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。☞"8-21. 循环时间确认 >>P.219"



7-4. 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，请清扫喷嘴护板和刮板以及排气盖帽。☞"7-1-4. 清扫喷嘴护板、刮板、排气盖帽以及抽吸盖帽 >>P.161"

7-4-1. 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) 确认废墨收集器中的废墨量，积存量超过 1 / 2 时，倒掉积存的废墨。☞"6-2-1. 确认、处理废墨 >>P.106"

(2) 确认清洗液罐的清洗液量，液量少时进行补充。☞"6-2-2. 确认、补充清洗液 >>P.107"

(3) 根据需要打印喷嘴检查图案。☞"7-2-1. 打印喷嘴检查图案（确认打印头） >>P.185"

7-4-2. 长时间不使用时：2 周以上

每 2 周执行以下维护。

(1) 确认废墨收集器中的废墨量，积存量超过 1 / 2 时，倒掉积存的废墨。☞"6-2-1. 确认、处理废墨 >>P.106"

(2) 确认清洗液罐的清洗液量，液量少时进行补充。☞"6-2-2. 确认、补充清洗液 >>P.107"

(3) 打印喷嘴检查图案，并确认打印效果。☞"7-2-1. 打印喷嘴检查图案（确认打印头） >>P.185"

(4) 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。☞"7-2-2. 打印头清洁 >>P.187"

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]	[设置打印方向]	[自动]
		[总是双向]
		[总是单向]
	[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]
	[调节扬声器音量]	0~7
	[设置温度显示]	[华氏]
		[摄氏]
	[预览显示设置]	[向上显示]
		[向下显示]
	[设置文件名显示]	[优先显示文件名]
		[优先显示任务名]
	[压板障碍物传感器]	[仅压板进入时确认]
		[打印中也确认]
	[压板过低传感器]	[有效]
		[禁用]
	[低温时的打印动作设置]	[有效（标准）]
		[禁用]
	[自动清洁个数设置]	1~24
	[自动清洁开始时间]	[打印前实施]
		[打印后实施]
	[冲洗间隔时间的设置]	[每 40 次扫描]
		[每 22 次扫描（标准）]
		[每 10 次扫描]
		[每 6 次扫描]
	[冲洗量的设置]	[较多]
		[标准]
		[较少]
	[擦拭频率]	[标准]
		[较多]
		[更多]
	[自动删除打印数据]	[不删除]
		[删除]
	[设置 IP 地址]	[手动设置]
		[自动获取]

菜单	设置画面	内容
[设置打印机]	[Network filtering]	[启用]
		[禁用]
	[快捷按钮]	[普通清洁（选择）]
		[自动清洁（执行）]
		[读取打印数据]
		[白色油墨循环]
	[调整 CR 速度]	[开始]
		[开始（清扫后/安装）]
[累计打印张数]		
[循环时间确认]		
[温度/湿度信息]		
[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]	[English]	
	[Español]	
	[Français]	
	[Deutsch]	
	[Italiano]	
	[日本語]	
	[中文]	
	[Türkçe]	
	[Русский]	
	[한국어]	
[版本信息]	[固件版本]	
	[数据信息]	
	[序列号]	
	[打印头信息]	

8-1. 设置打印方向

(1) 从菜单中选择[设置打印机]>[设置打印方向]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择打印头的打印方向，并按下 MENU OK 。

【参考】

- 以双向、单向图标 显示打印方向。
- 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。
- 变更以下设置前保持设置内容。

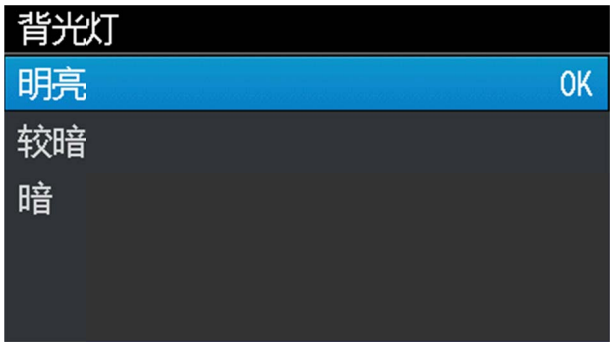
8-2. 调整画面背光灯

(1) 从菜单中选择[设置打印机]>[背光灯]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择液晶面板的明度，并按下 MENU OK 。

【参考】

- 选择菜单时，以所选择的明度显示画面。



8-3. 设置自动画面删除时间

(1) 从菜单中选择[设置打印机]>[自动画面删除时间]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择液晶面板和打印按钮熄灭需要的时间，并按下 MENU OK 。

【参考】
- 选择菜单时，显示当前的设置值。

8-4. 设置菜单超时时间

(1) 从菜单中选择[设置打印机]>[菜单超时时间]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择从显示画面返回待机画面所需的时间，并按下 MENU OK 。

【参考】
- 选择菜单时，显示当前的设置值。

8-5. 调节扬声器音量

(1) 从菜单中选择[设置打印机]>[调节扬声器音量]，并按下 MENU OK 。

(2) 按照音量 0~7 这 8 级调节扬声器的音量，并按下 MENU OK 。

【参考】
- 可以确认音量的同时调节音量。

8-6. 设置温度显示

(1) 从菜单中选择[设置打印机]>[设置温度显示]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择液晶面板中显示的环境温度单位，并按下 MENU OK 。

8-7. 预览显示设置

设置预览图像的显示方向。

(1) 从菜单中选择[设置打印机]>[预览显示设置]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择显示方向，按下 MENU OK 。

【参考】

- 选择菜单时，显示当前的设置值。

8-8. 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]>[设置文件名显示]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择显示方法，按下 MENU OK 。

【参考】

- 通过图像编辑应用程序自动设置任务名。

8-9. 压板障碍物传感器

选择[仅压板进入时确认]或[打印中也确认]，障碍物传感器执行检测。

(1) 从菜单中选择[设置打印机]>[压板障碍物传感器]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择障碍物传感器的设定，并按下 MENU 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[仅压板进入时确认]时，仅从前向后移动压板期间，障碍物传感器执行检测。
- 选择[打印中也确认]时，从按下打印按钮开始到打印结束期间，障碍物传感器执行检测。

8-10. 设置压板过低传感器

压板过低且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]>[压板过低传感器]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择压板过低传感器的功能，并按下 MENU OK 。

【参考】

- 压板过低传感器在压板插入至最里侧时判断过低。
- 传感器检测到压板过低时，中止打印动作和压板动作。

8-11. 设置低温时的打印动作

液晶面板上显示[气温过低]时，为了确保打印质量，设置自动切换至低温运行。标准时设置为[有效（标准）]。
将低温运行设置为启用后，低温时自动切换至低温运行。可确保打印质量，但是打印时间可能变长。
将低温运行设置为禁用后，打印速度不降低，但是可能导致喷出异常。

(1) 从菜单中选择[设置打印机]>[低温时的打印动作设置]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择低温时的打印动作设置的功能，并按下 MENU 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。

8-12. 设置自动清洁

设置自动清洁张数

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时，请减少自动清洁的张数设置。初始设置为每 24 张清洁一次。

(1) 从菜单中选择[设置打印机]>[自动清洁个数设置]，并按下 MENU OK 。

(2) 通过▲／▼在 1~24 张之间设置，并按下 MENU 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，则清洁刮板和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]>[自动清洁开始时间]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择进行自动清洁的时间，并按下 MENU 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。

8-13. 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]>[冲洗间隔时间的设置]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择冲洗启动前的字车扫描次数，并按下 MENU 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，但是油墨消耗量增加，打印所需时间也变长。

8-14. 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]>[冲洗量的设置]，并按下 MENU OK 。

(2) 打印开始前的冲洗操作期间，选择从打印头喷出的油墨量，并按下 MENU 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，但是油墨消耗量增加。

8-15. 设置擦拭频率

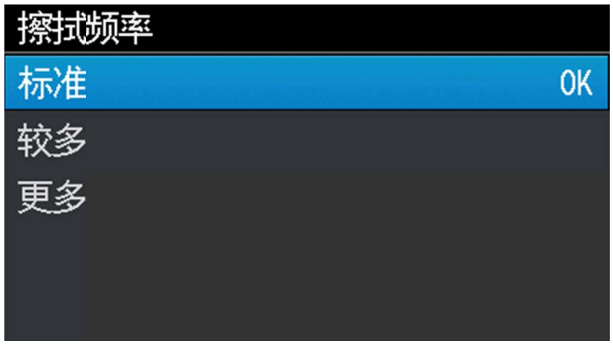
请在打印中途白色打印质量下降时执行。

(1) 从菜单中选择[设置打印机]>[擦拭频率]，并按下 MENU OK 。

(2) 在打印中途选择执行的擦拭频率，并按下 MENU OK 。

【参考】

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



8-16. 自动删除打印数据

(1) 从菜单中选择[设置打印机]>[自动删除打印数据]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择打印数据自动删除功能，并按下 MENU OK 。

8-17. 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]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择[手动设置]或[自动获取]，按下 MENU OK 。

【参考】

- 选择[自动获取]时，自动获取后返回待机画面。

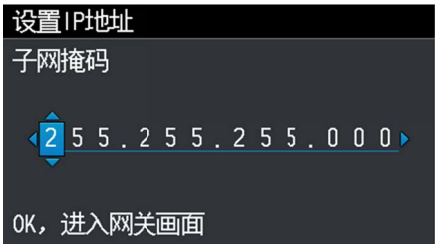
(3) 手动设置时，按下◀／▶，选择变更的位置。

(4) 手动设置时，按下▲／▼，设置数值。

(5) 按下 MENU 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。



8-18. 设置网络过滤

该功能提高了 LAN 的安全性。将该功能设置为启用或禁用。设置为[启用]时，连接 LAN 的 GTX 仅可以从所属的子网掩码访问。标准时设置为[禁用]。

(1) 从菜单中选择[设置打印机]>[Network filtering]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择[启用]或[禁用]，并按下 MENU OK 。

8-19. 设置快捷按钮

可设置按下操作面板上快捷按钮时的操作。

(1) 从菜单中选择[设置打印机]>[快捷按钮设置]，并按下 MENU OK 。

(2) 选择功能，并按下 MENU OK 。

【参考】

- 选择菜单时，以所选择的明度显示画面。
- 选择[普通清洁]时，切换至普通清洁的打印头选择菜单。
- 选择[自动清洁]时，开始自动清洁。
- 选择[读取打印数据]时，切换至读取打印数据文件的选择画面。
- 选择[白色油墨循环]时，开始白色油墨循环。

8-20. 显示累计打印张数

显示累计的打印张数。

(1) 从菜单中选择[累计打印张数]，并按下 MENU OK 。

(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。

8-21. 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[循环时间确认]，并按下 MENU OK 。

(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。

8-22. 显示温度湿度信息

显示环境温度和湿度。

(1) 从菜单中选择[温度/湿度信息]，并按下 MENU OK 。

(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。

8-23. 确认通信设置

[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]。

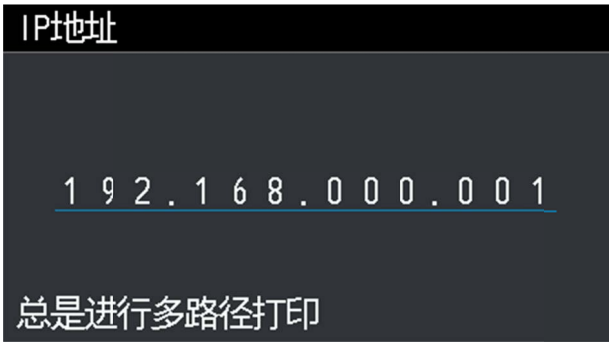
(1) 从菜单中选择[通信设置的确认]，并按下 MENU OK 。

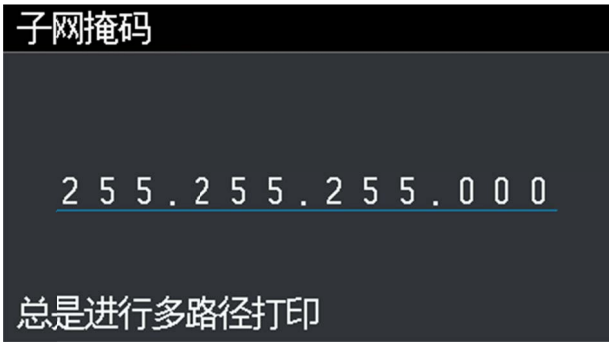
(2) 选择[IP 地址]、[子网掩码]、[默认网关]、[主机名]、[MAC 地址]中的任意一个，并按下 MENU OK 。

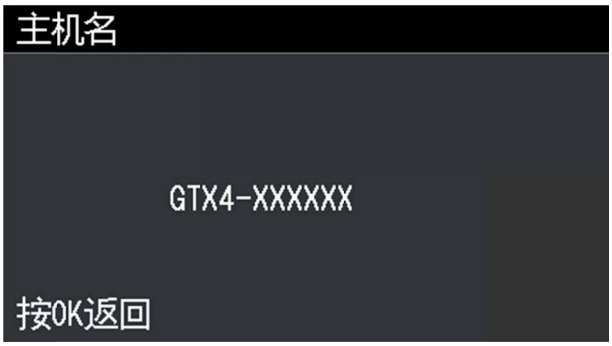
(3) 显示[IP 地址]、[子网掩码]、[默认网关]、[主机名]、[MAC 地址]中的任意一个。

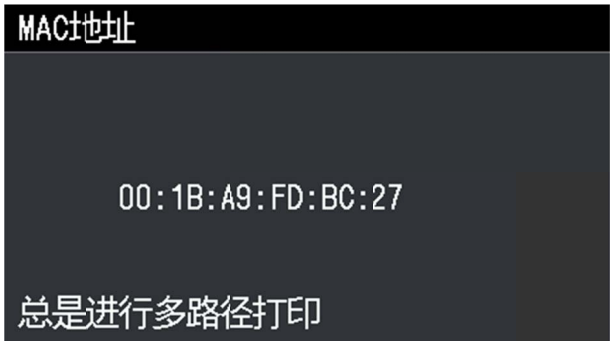
【参考】

- 画面为一个示例。









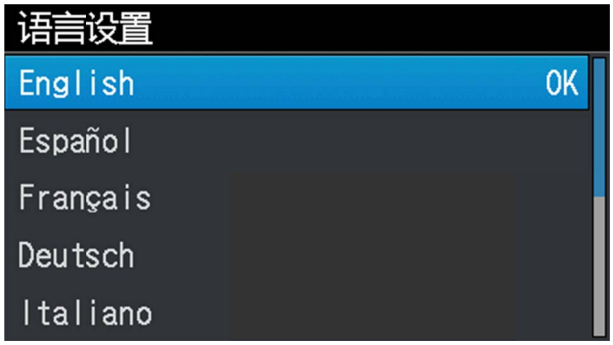
8-24. 设置语言

选择液晶面板中显示文字的语言。

(1) 从菜单中选择[语言设置]，并按下 MENU OK 。

(2) 从[语言设置]中选择要设置的语言，通过 MENU OK 确定。

(3) 根据信息重新接通电源。



8-25. 显示版本

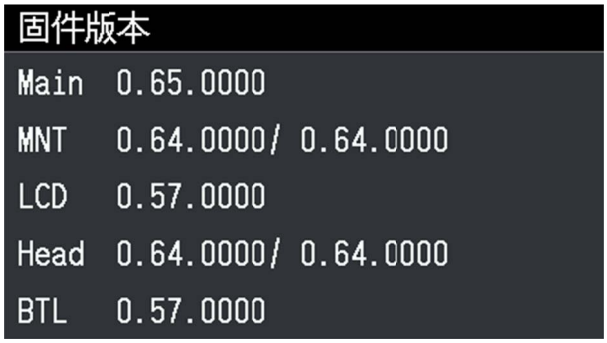
显示固件的版本信息[固件版本]、[数据信息]、[序列号]。

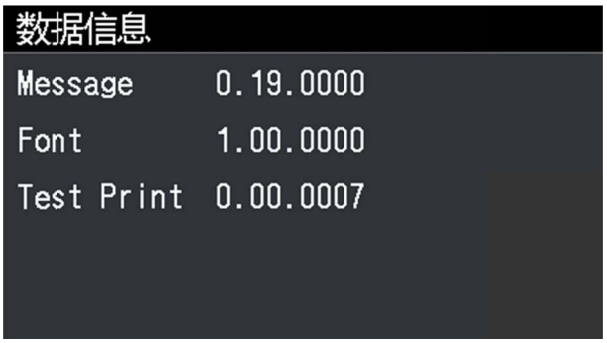
(1) 从菜单中选择[版本信息]，并按下 MENU OK 。

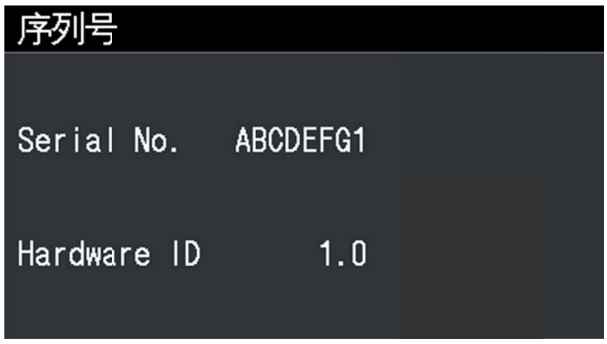
(2) 选择[固件版本]、[数据信息]、[序列号]中的任意一个，并按下 MENU OK 。

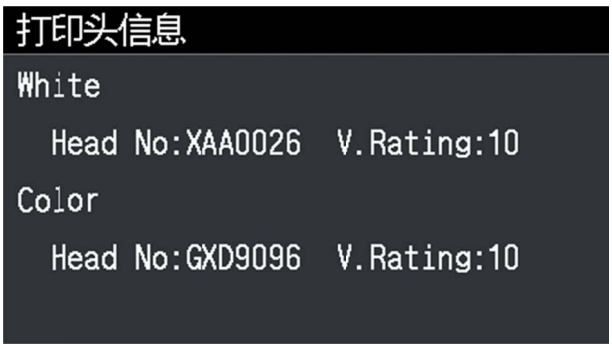
(3) 显示[固件版本]、[数据信息]、[序列号]中的任意一个。

【参考】
- 按下◀ 后返回[版本信息]。
- 画面为一个示例。









8-25-1. 更新固件

发布新固件时，请更新固件。

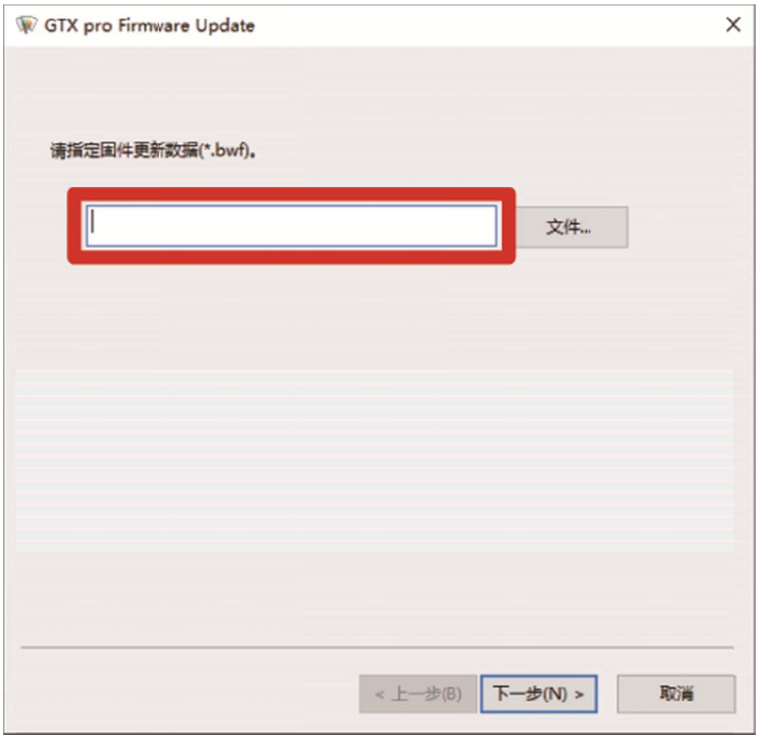
【参考】

- 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 PC 上的开始菜单的[所有程序]中选择"Brother GTX PRO Tools"的"GTX PRO Firmware Update"。

(3) 指定固件更新数据(.bwf)。



(4) 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。

注意

请确保本机前方有足够的空间且请勿放置物品。否则压板和物品之间夹手，可能导致受伤。

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。

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。

关闭前罩盖时，请注意不要夹住手指。如果夹住手指，则可能导致受伤。

安装或更换打印头时，请勿夹住手或手指。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。否则可能导致腹泻、呕吐。
另外，请避免眼睛和皮肤接触油墨、填料、清洗液、预处理剂、废液等液体。否则可能引起发炎。进入眼睛内时请勿揉搓，应立即用水冲洗。
请放置在儿童接触不到的地方。

涂抹油脂时，应佩戴护目镜和防护手套等，以免眼睛或皮肤接触到油脂。
否则可能引起发炎。另外，请勿食用油脂。否则可能导致腹泻、呕吐。
请放置在儿童接触不到的地方。

更换零件、安装备用零件时，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、安装备用零件。如果按照错误的步骤操作，则可能导致受伤或故障。

重要事项

请勿用手推动压板。否则可能导致本机出现严重故障。

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
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？	确认 USB 2.0 线缆或 LAN 线缆的连接。	-
是否使用了规格以外的 PC 或 OS？	确认 PC 的运行环境。	"11-2. 软件 >>P.292"
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。	"1-3. 其他应准备物品 >>P.20"
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？	拆下其他 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
是否在预约打印中（按钮快速闪烁）？	变为可打印状态后，即可自动打印。请稍等。	-
是否显示错误信息？	排除错误原因，再次进行打印。	"10. 错误信息 >>P.265"
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。	"11-1. 装置 >>P.292"
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。	-

未接通打印机电源

原因	解决方法	参照
是否连接了电源线？	请确认电源线的连接。	-
前罩盖是否紧密关闭？	请正确关闭前罩盖。	-

打印机启动后发生错误

原因	解决方法	参照
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。	"10. 错误信息 >>P.265"

无法读取 USB 存储器内的打印数据

原因	解决方法	参照
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。	-

无法检测油墨罐的油墨用尽

原因	解决方法	参照
是跳过了油墨余量校正还是校正时输入了错误的值？	请再次校正油墨余量。	"8-1. 设置打印方向 >>P.208"

即使补充油墨，油墨余量显示中仍显示×

原因	解决方法	参照
是否补充了错误颜色的油墨？	请补充正确的油墨。如果补充了错误颜色的油墨，油墨罐的油墨混色时，请联系购买本机的经销店。	"7-1-9. 校正油墨余量 >>P.184"

油墨罐的余量显示与实际不同

原因	解决方法	参照
跳过了油墨余量校正，还是校正时输入了错误的值？	请再次校正油墨余量。	"7-1-9. 校正油墨余量 >>P.184"

即使补充清洗液，清洗液的状态仍为空

原因	解决方法	参照
补充清洗液后，是否从菜单中执行了[补充清洗液]？	请从菜单中执行[补充清洗液]。	-

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
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。	"5-3. 使用其他应用程序 >>P.63"
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。	"5-4-9. 设置画质 >>P.94"
喷嘴是否喷墨？	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。	"9-2-1. 如何修复不喷墨喷嘴 >>P.233"
是否执行了更换打印头后的初始设定？	执行更换打印头后的初始设定。	"7-3-2. 更换打印头后的初始设定 >>P.196"
[低温时的打印动作设置]是否为[禁用]？	将设置变更为[有效（标准）]。	"8-11. 设置低温时的打印动作 >>P.213"

打印品上发现横纹（条纹）

原因	解决方法	参照
喷嘴是否喷墨？	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。	"9-2-1. 如何修复不喷墨喷嘴 >>P.233"
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成[总是单向]。 另外，结合彩色的复合路径打印。	"8-1. 设置打印方向 >>P.208" "5-4-6. 设置是否使用复合路径打印 >>P.90"
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。	"6-5. 安装打印品 >>P.135"
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。	"7-3-3. 调整喷出时间 >>P.197"
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。	"7-3-4. 调整压板进给 >>P.198"
是否在打印数的[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。	"5-4-4. 设置白色油墨 >>P.86"
是否处于低温？	请变更擦拭频率的设置。	"8-15. 设置擦拭频率 >>P.216"
[低温时的打印动作设置]是否为[禁用]？	将设置变更为[有效（标准）]。	"8-11. 设置低温时的打印动作 >>P.213"

有渗色（通过[仅彩色油墨]打印时）

原因	解决方法	参照
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。	"5-5-5. 打印油墨量 >>P.99" "5-4-7. 设置彩色油墨 >>P.91"

有渗色（通过[彩色＋白色油墨]打印时）

原因	解决方法	参照
[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。	"5-5-6. 打印高光检查图案/遮光检查图案 >>P.100" "5-4-4. 设置白色油墨 >>P.86"
	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。	"5-4-8. 设置白色油墨 >>P.92" "5-4-6. 设置是否使用复合路径打印 >>P.90"

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
是否从清洁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，请更换新清洁刮板。	"7-1-4. 清扫喷嘴护板、刮板、排气盖帽以及抽吸盖帽 >>P.161" "7-1-5. 更换清洁刮板 >>P.173"
喷嘴面是否附着有线头？	请清扫喷嘴护板。	"7-1-4. 清扫喷嘴护板、刮板、排气盖帽以及抽吸盖帽 >>P.161"
字车板是否脏污？	请清扫字车板。	"7-2-4. 清扫字车板 >>P.190"
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。	"6-5. 安装打印品 >>P.135"
冲洗用吸收材料是否脏污？	请更换新冲洗用吸收材料。	"7-1-6. 更换冲洗用吸收材料 >>P.175"
压板贴纸是否脏污？	请更换新压板贴纸。	"7-2-5. 更换压板贴纸 >>P.193"
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。	"7-2-4. 清扫字车板 >>P.190"

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
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。	"6-5. 安装打印品 >>P.135"
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。	"7-3-3. 调整喷出时间 >>P.197"
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
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。	"8-13. 设置冲洗间隔时间 >>P.215" "8-14. 设置冲洗量 >>P.215"

白色不均匀

原因	解决方法	参照
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。	"6-3-3. 涂抹预处理剂 >>P.113"
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。	"6-3-4. 定影预处理剂 >>P.119"
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。	"6-3-3. 涂抹预处理剂 >>P.113"
稀释预处理剂后是否已搅拌？	请充分搅拌预处理剂。	"6-3-2. 稀释预处理剂 >>P.111"
[低温时的打印动作设置]是否为[禁用]？	将设置变更为[有效（标准）]。	"8-11. 设置低温时的打印动作 >>P.213"
预处理剂的定影是否不充分？	请确认压烫机的实际温度和定影时的压力等。 始终预先通过热源加热压烫机的下台板（放置介质的部位）也可能会解决。	"6-3-4. 定影预处理剂 >>P.119"

白度不足

原因	解决方法	参照
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。	"6-3-3. 涂抹预处理剂 >>P.113"
预处理剂的定影是否不充分？	请确认压烫机的实际温度和定影时的压力等。	"6-3-4. 定影预处理剂 >>P.119"
喷嘴是否喷墨？	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。	"9-2-1. 如何修复不喷墨喷嘴 >>P.233"
白色油墨循环是否不充分？	从菜单执行[维护]>[白色油墨循环]。	-
[低温时的打印动作设置]是否为[禁用]？	将设置变更为[有效（标准）]。	"8-11. 设置低温时的打印动作 >>P.213"
预处理剂的稀释比例是否错误？	请正确稀释预处理剂。	"6-3-2. 稀释预处理剂 >>P.111"
[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。	"5-5-6. 打印高光检查图案/遮光检查图案 >>P.100" "5-4-4. 设置白色油墨 >>P.86"

光泽鲜亮

原因	解决方法	参照
油墨定影用剥离纸是否经过了特氟隆加工？	为了降低光泽，油墨定影时，请使用硅加工的剥离纸。	-

绒毛明显

原因	解决方法	参照
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。	-
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，压烫机的上台板是否脏污？	如果上台板脏污，压烫机完成时，可能损坏打印介质（T恤）表面，起绒毛。请用布等清扫压烫机的上台板。 如果仍未改善，预处理剂定影时使用剥离板，可能会解决。	-
油墨定影时是否干燥不均匀？	油墨定影时，在压烫机的下台板（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
[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。	"7-3-5. 对齐白色和彩色的位置 >>P.199"
底材沾湿后是否容易伸缩？	白色油墨沾湿的底材涨水，白色油墨和彩色油墨的打印位置可能会错位。通过增加[白色油墨的削减范围：]，底材的白色油墨不易溢出。	"5-4-8. 设置白色油墨 >>P.92"

油墨定影后，打印面出现裂纹

原因	解决方法	参照
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
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
打印机本体的安装是否倾斜？	请将打印机本体水平设置。 如果未改善，请联系购买本机的经销店。	"4-1. 设置打印机 >>P.33"

打印时间变长

原因	解决方法	参照
是否在温度不足 18℃的环境下打印？	请将室内温度调整至 18℃以上。 难以调整时，请将低温时的打印动作设置变更为[禁用]。	"8-11. 设置低温时的打印动作 >>P.213"
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。	-
是否将擦拭频率设置为[较多][多]？	请将擦拭频率变更为[标准]。	-

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
盖帽是否脏污？	如果盖帽脏污，则无法与打印头紧密贴合，可能导致无法抽吸。	清扫盖帽	参照"7-1-4. 清扫喷嘴护板、刮板、排气盖帽以及抽吸盖帽 >>P.161"
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，可能导致喷嘴和盖帽的密封性变差，无法抽吸。	清扫喷嘴面周围	参照"9-2-3. 清扫喷嘴面周围 >>P.239"
刮板是否脏污？	如果刮板前端脏污，则无法擦拭干净喷嘴面，可能导致不喷墨。	清扫刮板	参照"7-1-4. 清扫喷嘴护板、刮板、排气盖帽以及抽吸盖帽 >>P.161"
刮板是否有损伤或变形？	如果刮板损伤或变形，则无法擦拭干净喷嘴面，可能导致不喷墨。	更换刮板	参照"9-2-6. 更换刮板 >>P.257"
清洁刮板是否脏污？	如果清洁刮板脏污，则刮板上会残留污物，无法擦拭干净。	更换清洁刮板	参照"7-1-5. 更换清洁刮板 >>P.173"
清洁刮板是否干燥？	如果清洁刮板干燥，则刮板不能充分发挥功能，无法擦拭干净。	更换清洁刮板	参照"7-1-5. 更换清洁刮板 >>P.173"
冲洗用吸收材料是否上浮？	如果冲洗用吸收材料未正确安装，则喷嘴面与冲洗用吸收材料接触，可能导致无法喷墨。	更换冲洗用吸收材料	参照"7-1-6. 更换冲洗用吸收材料 >>P.175"
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	参照"7-1-6. 更换冲洗用吸收材料 >>P.175"
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，打印头内混入空气，可能导致不喷墨。	确认打印头与管的接合部位	参照"9-2-5. 更换打印头 >>P.245"
管内是否填满油墨？	如果管内有大量空气进入，则打印头内混入空气，可能导致不喷墨。	重新导入油墨	参照"9-2-7. 重新导入油墨 >>P.262"

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）。☞"7-2-1. 打印喷嘴检查图案（确认打印头） >>P.185"

(2) 确认打印喷嘴检查图案（第 1 次）的效果，执行以下作业。☞"7-2-1. 打印喷嘴检查图案（确认打印头） >>P.185"

【参考】

- 有关打印效果的确认方法，请参照"7-2-1. 打印喷嘴检查图案（确认打印头） >>P.185"。
- 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，每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，但如果打印后多个白色打印头发生不喷墨的情况，请联系经销店。 打印喷嘴检查图案时不存在不喷墨，但如果打印后多个彩色打印头发生不喷墨的情况，请更换过滤器。☞"9-2-4. 更换彩色侧过滤器 >>P.242" 即使更换过滤器后，不喷墨仍未恢复时，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。☞"7-2-2. 打印头清洁 >>P.187"

(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)。
彩色打印头中不喷墨喷嘴超过一半时	重新导入油墨。然后，请执行(4)。☞"9-2-7. 重新导入油墨 >>P.262"

(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。☞"9-2-2. 清扫打印头喷嘴 >>P.236"

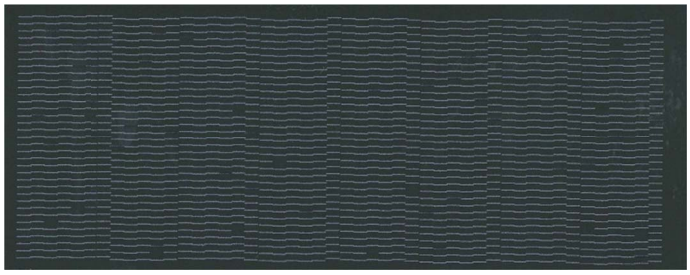
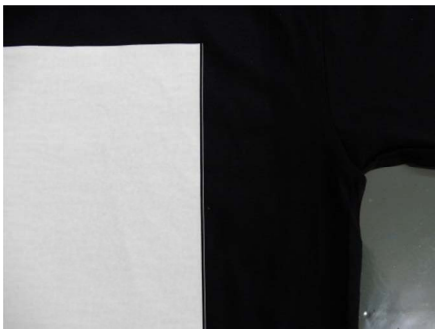
(2) 打印喷嘴检查图案。

(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，每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。

(a)	(b)
	

步骤 5：更换打印头

(1) 执行打印头的更换。"9-2-5. 更换打印头 >>P.245"

9-2-2. 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。☞"7-1-4. 清扫喷嘴护板、刮板、排气盖帽以及抽吸盖帽 >>P. 161"

(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，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]>[清扫更换维护零件]，并按下 MENU OK 。

【重要】

- 操作面板或警告画面上显示其他错误或信息时，按照信息解决问题后进行清扫。

【参考】

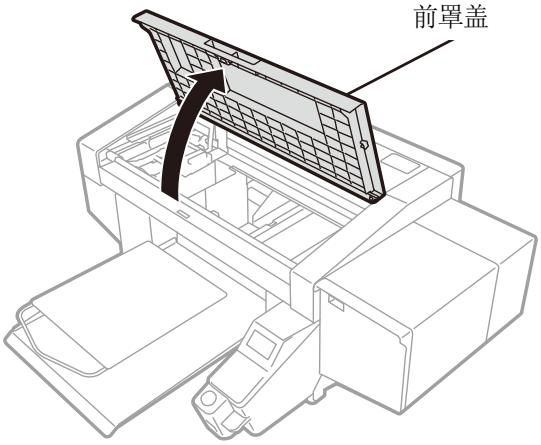
- 按下 MENU OK 后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

(3) 按照信息，切断电源。

【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，关闭前罩盖，接通电源后，再次选择[清扫更换维护零件]，重新开始作业。执行防止油墨变干的打印头清洁。

(4) 打开前罩盖。



X0419

(5) 在清洗杯中注入适量的清洗液。

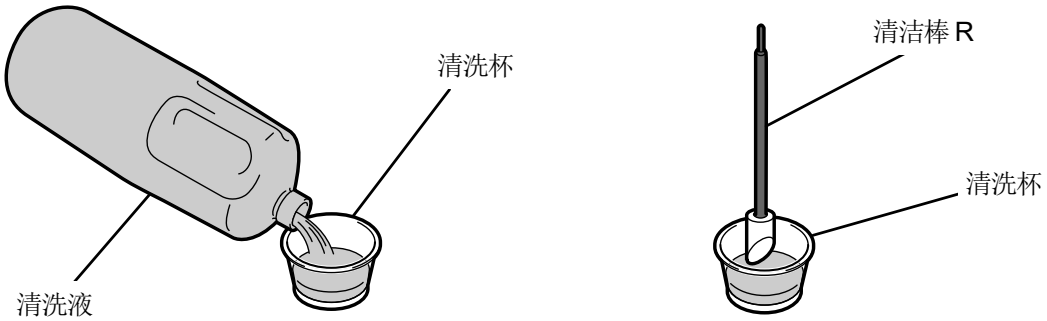
(6) 用清洁棒 R 蘸取清洗液。

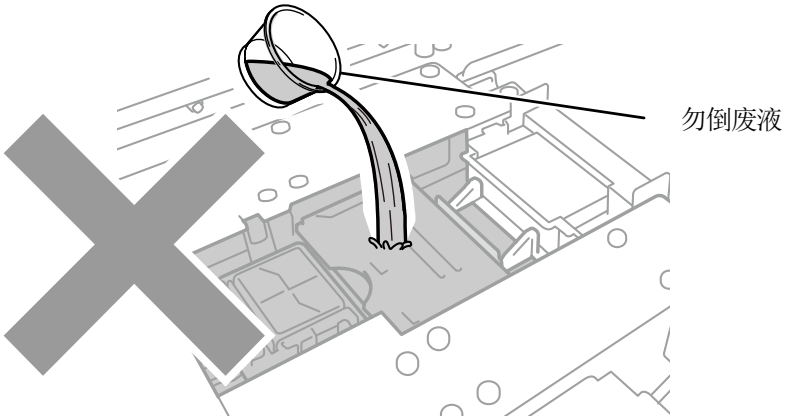
【重要】

- 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。

【备注】

- 请佩戴随附的手套进行作业。





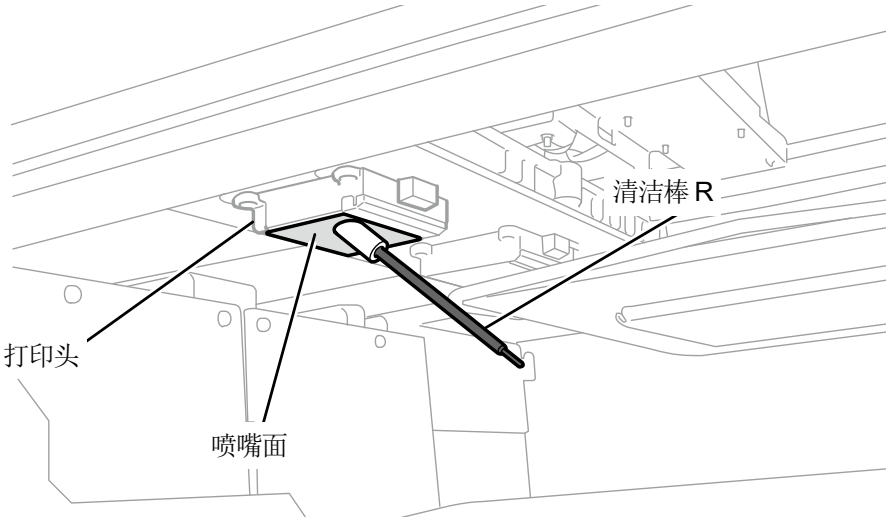
X0320

(7) 使用清洁棒 R，清扫打印头的喷嘴面。

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。



X0251

(8) 关闭前罩盖，接通电源。

(9) 从菜单中选择[打印头清洁]>[强力清洁]>[所有打印头]，并按下 MENU 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。

9-2-3. 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，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]>[清扫更换维护零件]，并按下 MENU OK 。

【重要】

- 操作面板或警告画面上显示其他错误或信息时，按照信息解决问题后进行清扫。

【参考】

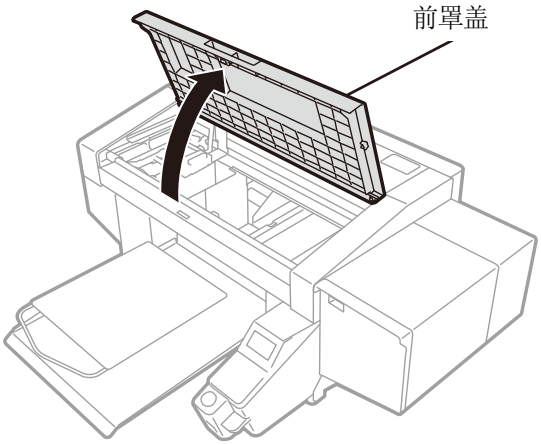
- 按下 MENU OK 后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

(3) 按照信息，切断电源。

【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，关闭前罩盖，接通电源后，再次选择[清扫更换维护零件]，重新开始作业。执行防止油墨变干的打印头清洁。

(4) 打开前罩盖。



X0419

(5) 在清洗杯中注入适量的清洗液。

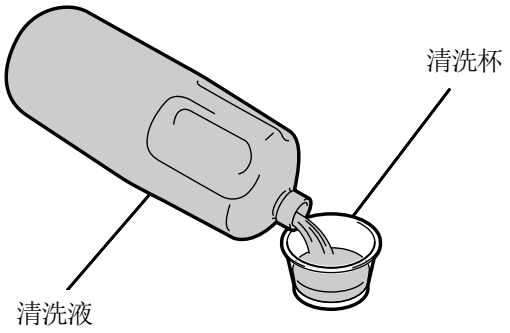
(6) 用清洁棒 R 蘸取清洗液。

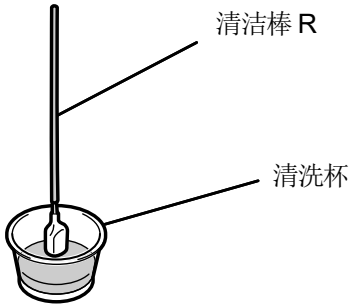
【重要】

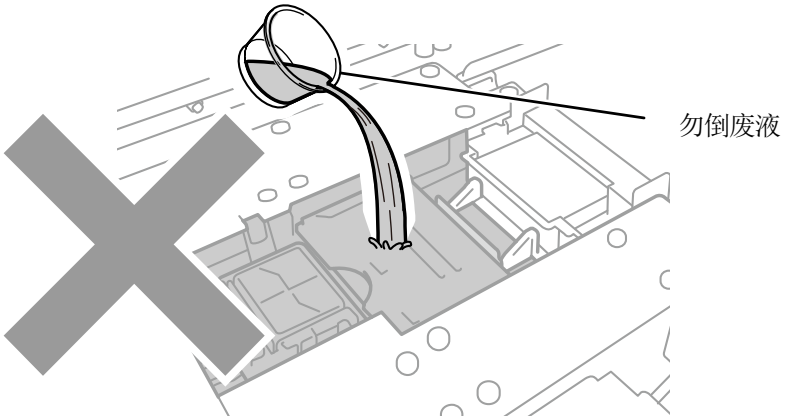
- 彩色打印头用和白色打印头用时，更换清洁棒 R 进行作业。
- 其他液体（水等）可能损坏打印头，因此请勿使用。
- 请勿将清洗杯中的清洗液倒回清洗液瓶内。
- 请勿使清洗液流入维护模块内。

【备注】

- 请佩戴随附的手套进行作业。







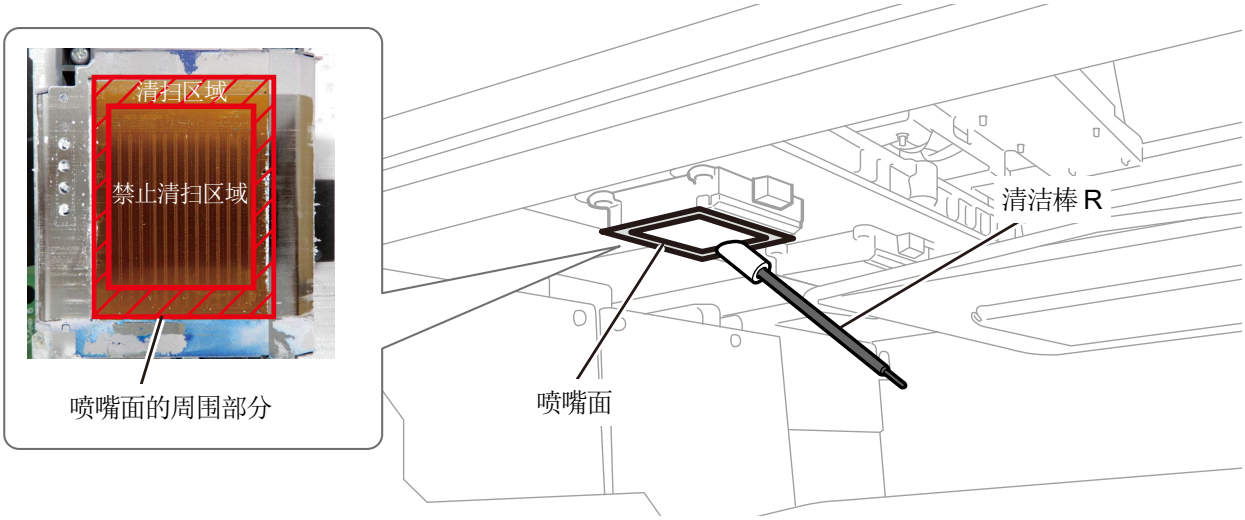
X0321

(7) 使用清洁棒 R，清扫打印头的喷嘴面周围。

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。
- 扔掉使用后的清洁棒 R，以免再次使用。



X0293

(8) 关闭前罩盖，接通电源。

(9) 从菜单中选择[打印头清洁]>[强力清洁]>[所有打印头]，并按下 MENU OK 。

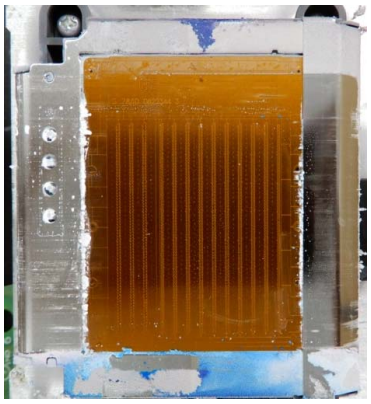
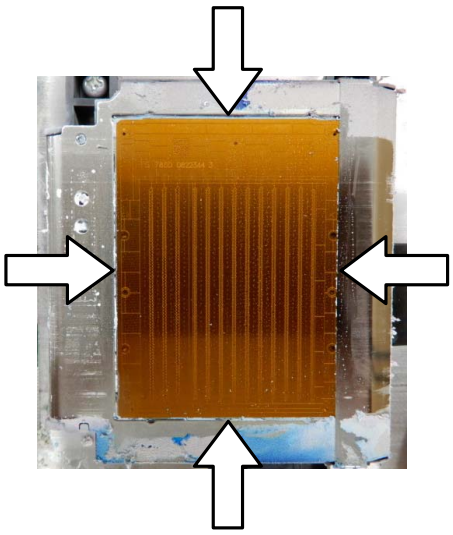
【备注】

- 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。

清扫状态

清扫前	清扫后
	 X0253

9-2-4. 更换彩色侧过滤器

如果打印后多个彩色打印头发生不喷墨的情况，则更换过滤器。

【重要】

- 更换多个过滤器时，必须逐色更换。更换第 1 色过滤器，执行更换过滤器后导入油墨后，更换下一过滤器。如果同时拆下多个过滤器，则可能损坏打印头。

【参考】

- 更换过滤器后必须导入油墨。油墨量少时，请准备新油墨袋。

(1) 准备随附零件手套以及选购件的过滤器。

(2) 从菜单中选择[维护]>[更换过滤器]，并按下 MENU OK 。

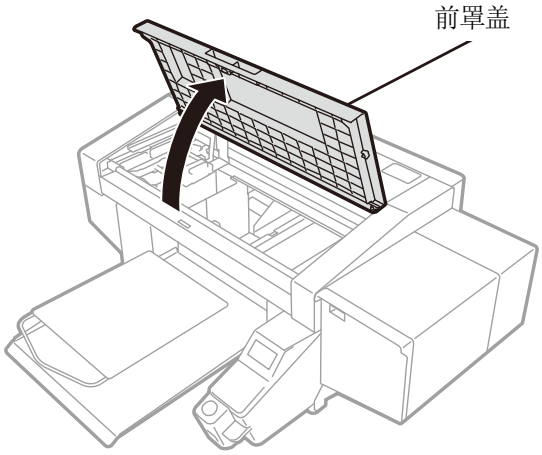
(3) 从[黑色]、[黄色]、[青色]、[红色]中选择不喷墨的颜色，并按下 MENU OK 。

【参考】

- 按下 MENU OK 后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

(4) 按照信息，切断电源。

(5) 打开前罩盖。

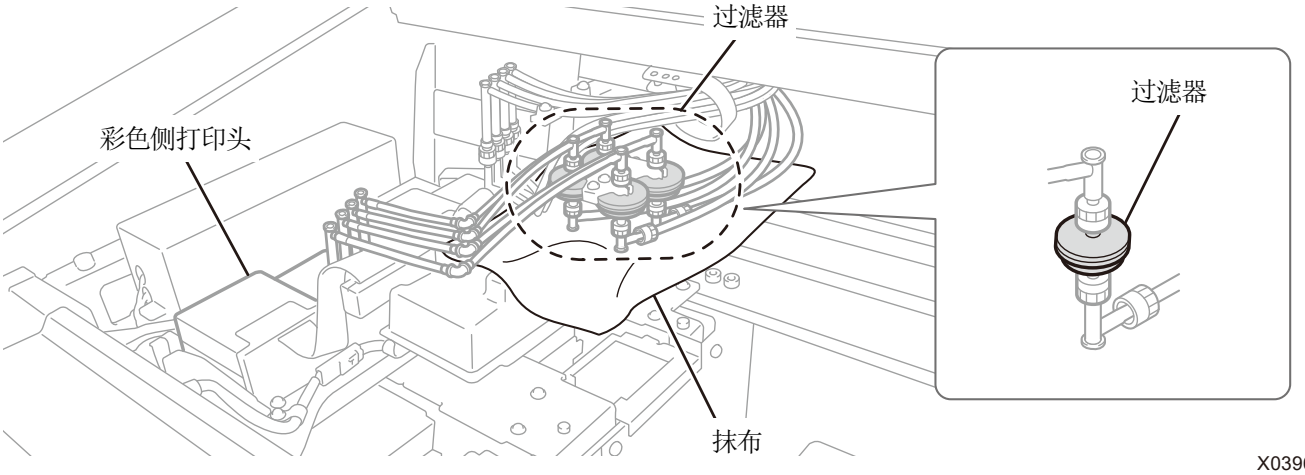


X0419

(6) 在要更换过滤器的下侧铺开抹布。

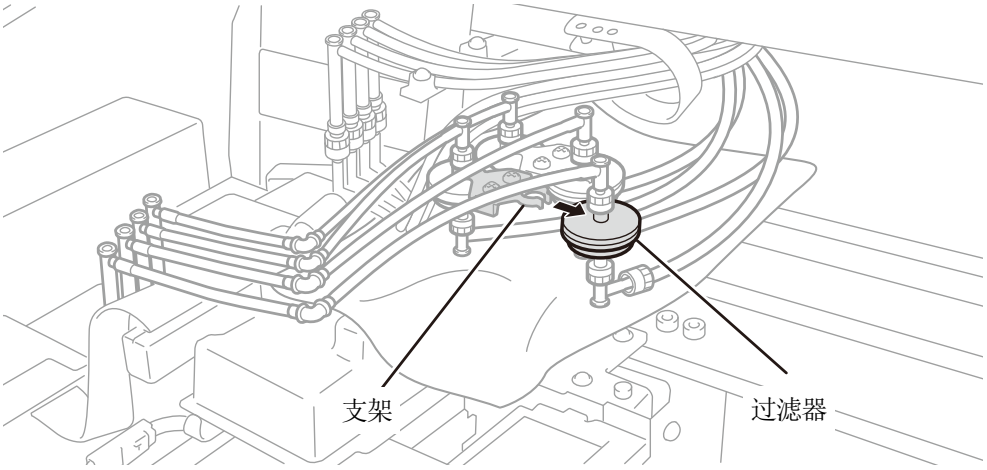
【参考】

- 使用没起绒毛的清洁抹布。



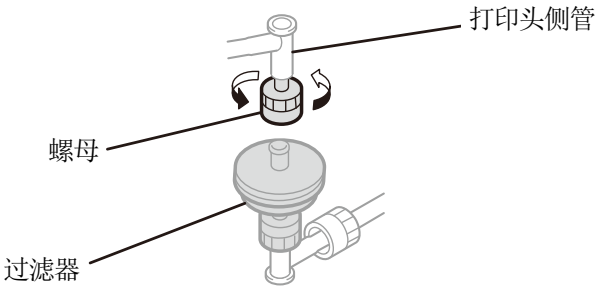
X0396

(7) 从支架上拆下过滤器。



X0397

(8) 转动打印头侧管的螺母，拆下过滤器。



X0437

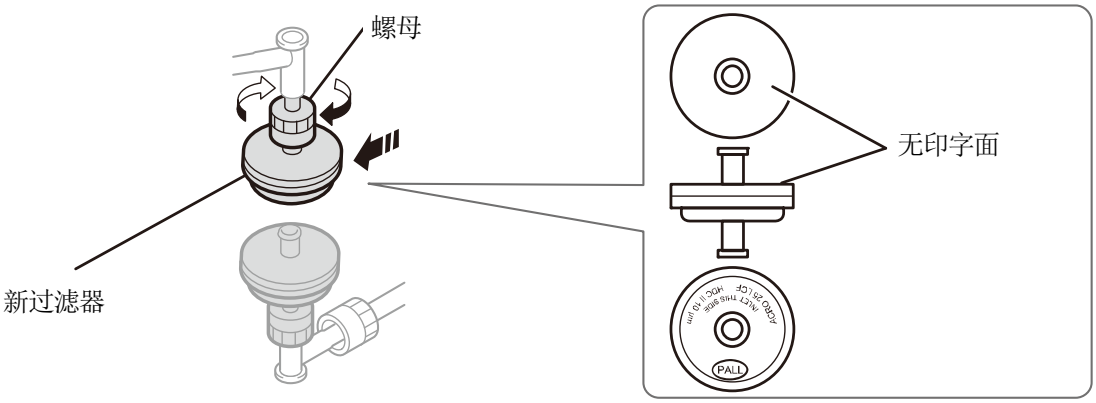
(9) 在打印头侧管上安装新过滤器，拧紧螺母。

【重要】

- 将无印字面朝向打印头侧管进行安装。注意过滤器的朝向。

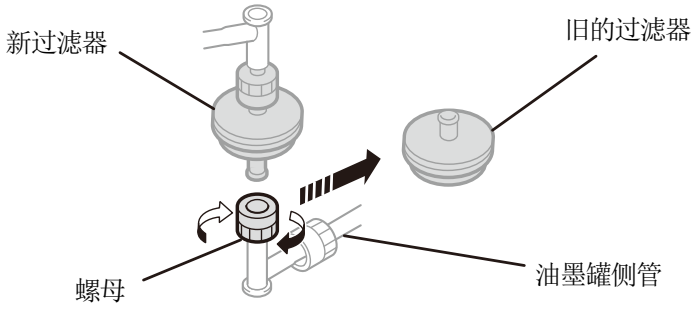
【备注】

- 请佩戴随附的手套进行作业。



X0334

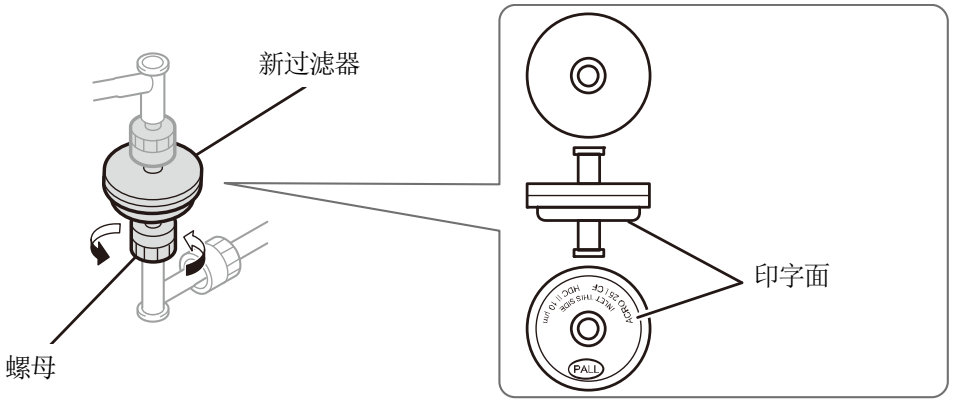
(10) 转动油墨罐侧管的螺母，拆下用过的过滤器。



(11) 将油墨罐侧管安装至新过滤器，拧紧螺母。

【重要】

- 确认过滤器的朝向，将印字面朝向油墨罐侧管进行安装。



(12) 从过滤器下侧取出抹布。

(13) 关闭前罩盖，接通电源。

【备注】

- 请依照法令规定处理更换后的废弃物。

(14) 请遵循画面显示的引导执行[更换过滤器后导入油墨]。

【参考】

- 更换多个过滤器时，返回步骤的开始，执行下一过滤器的更换。
- 结束后返回待机画面。

9-2-5. 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。
彩色打印头和白色打印头的更换顺序不同。请按照各自的更换顺序更换打印头。

【参考】
- 彩色侧打印头和白色侧打印头不同。
  请确认并更换壳的颜色（颜色侧：红色、白色侧：白色）。
- 更换打印头后必须导入油墨。油墨量少时，请准备新油墨袋。

彩色侧打印头的更换顺序

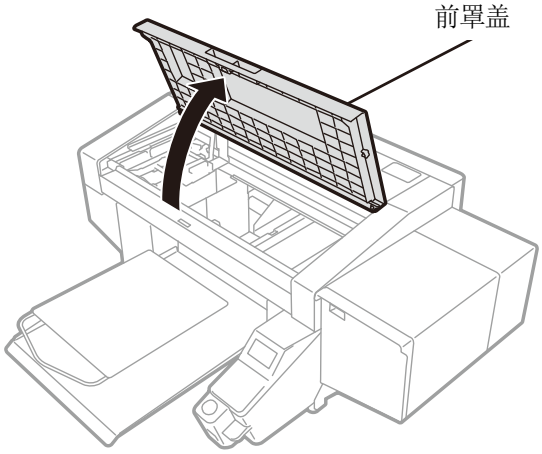
(1) 从菜单中的[维护]>[更换打印头]中选择[彩色]，并按下 MENU OK 。

【参考】
- 按下 MENU 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】
- 为了防止打印头的油墨变干，请在 15 分钟内结束更换作业。

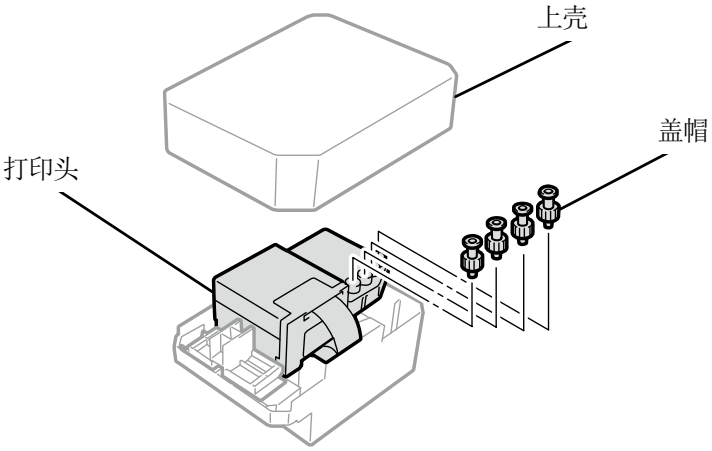
(3) 打开前罩盖。



X0419

(4) 拆下新打印头的上壳。

(5) 拆下新打印头上的 4 个盖帽。



X0068

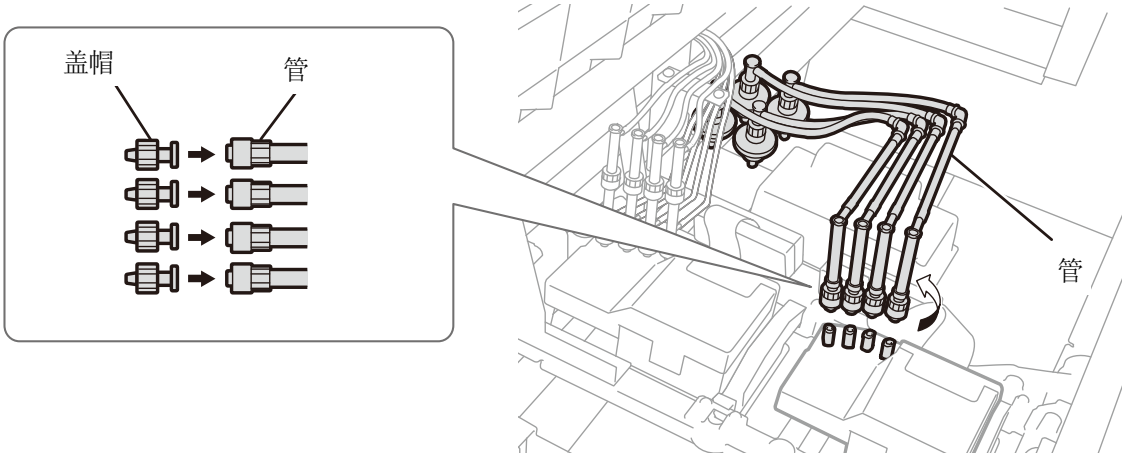
(6) 将从新打印头上拆下的盖帽安装至管上，以防止从要更换的打印头上拔出管时油墨滴落。

【重要】

- 请注意从管中滴落的油墨。油墨滴落时，请擦拭滴落的油墨。
- 注意请勿与白色打印头的管弄错。
- 更换打印头时，用手移动字车至打印机中央的压板位置后，再进行作业。字车位于维护模块上方的状态下作业时，可能会损坏打印机本体或打印头。

【备注】

- 请佩戴随附的手套进行作业。

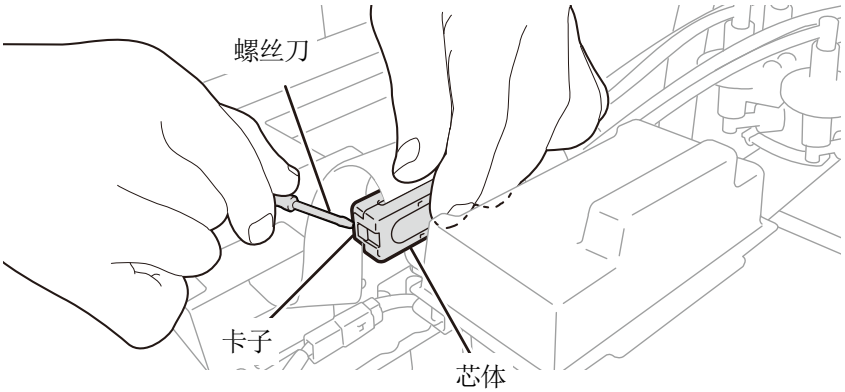


X0398

(7) 使用随附的螺丝刀拆下芯体的卡爪。

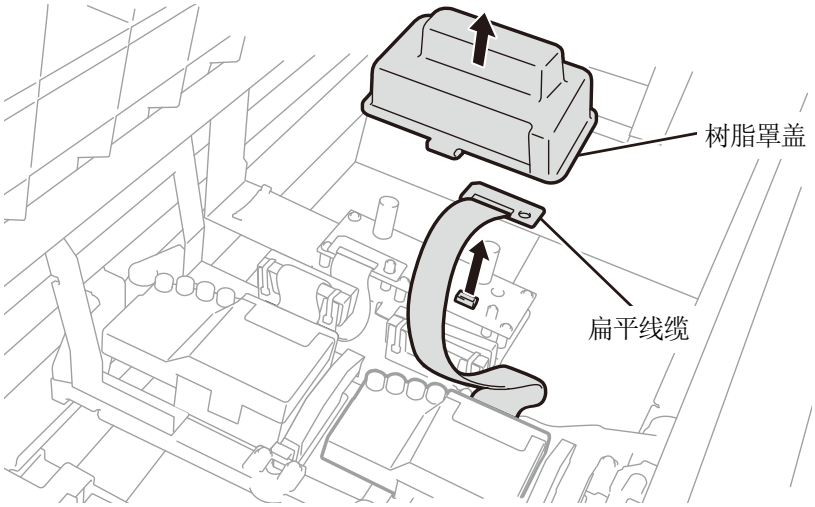
【重要】

- 用手按住芯体的中心部位，便于螺丝刀插入卡爪。



X0399

(8) 拆下字车电路板上的树脂罩盖并拆下扁平线缆。

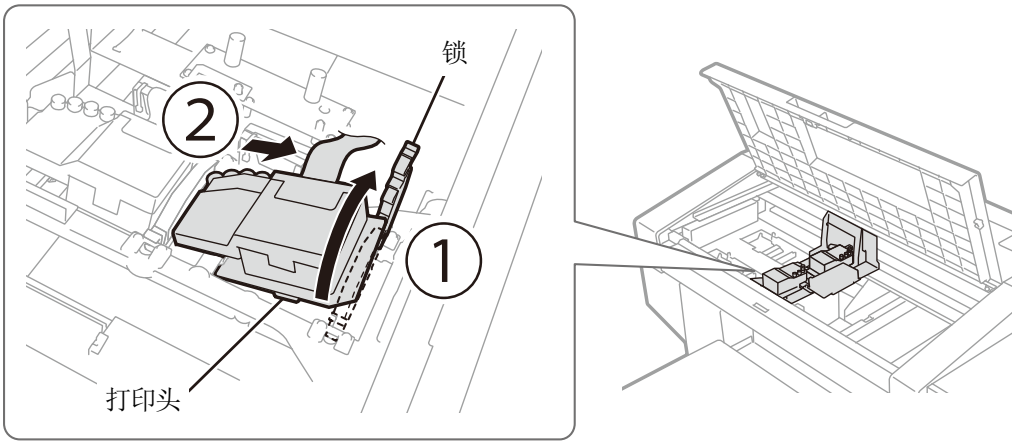


X0400

(9) 打开打印头锁，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。油墨滴落时，请擦拭滴落的油墨。



X0401

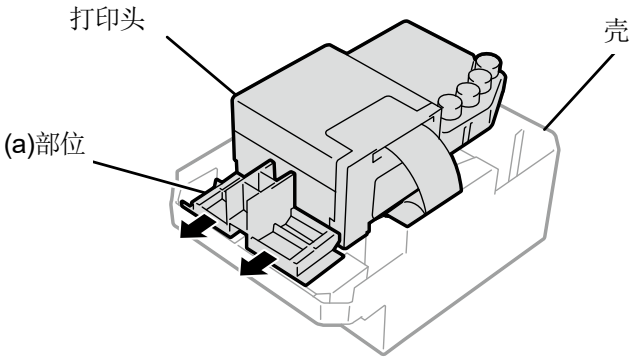
(10) 向前拉壳的(a)部位解锁，从壳上拆下新打印头。

【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】

- 解锁(a)部位时，有可能较牢固难以拆下。牢固时，使用双手拆下。



X0069

(11) 按以下顺序将新打印头安装至字车。

① 将打印头后端插入字车。

② 为了使插图(a)位置接触打印头金属板侧面，沿②的方向施加力的同时按压。

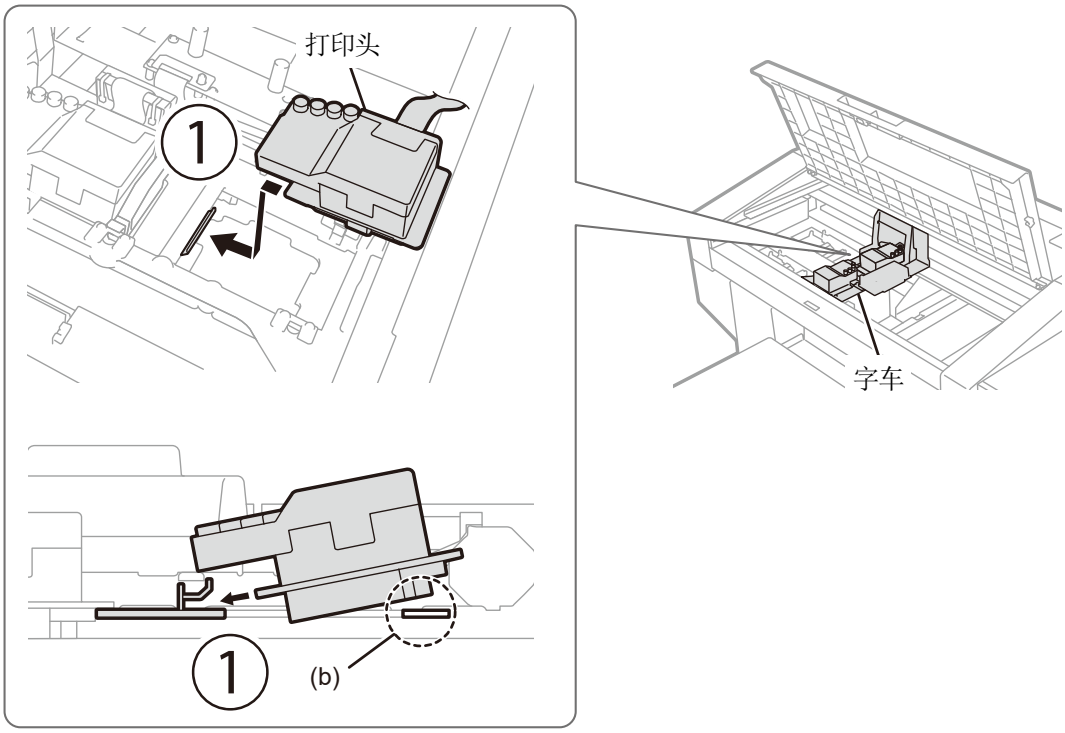
③ 锁上打印头。

【重要】

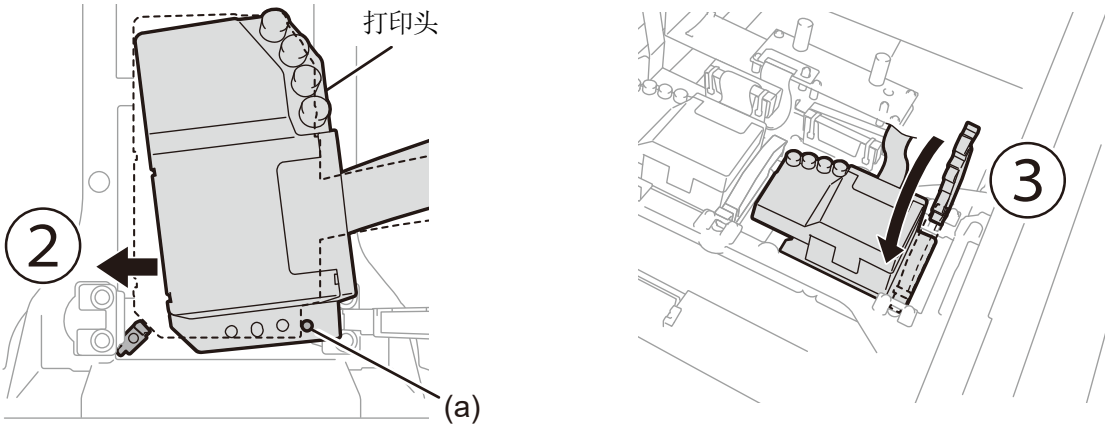
- 确认插图(a)位置接触金属板侧面。
- 注意，安装打印头时，尽量请勿移动字车。否则可能会因字车夹手造成受伤。另外，管卷入其中可能导致损坏。
- 安装③时，请从上面按压并安装。否则可能会夹住手指造成受伤。

【参考】

- 如果未牢固插入，则插图(b)位置接触打印头下面，导致打印不良。请牢固插入至最里侧。



X0402

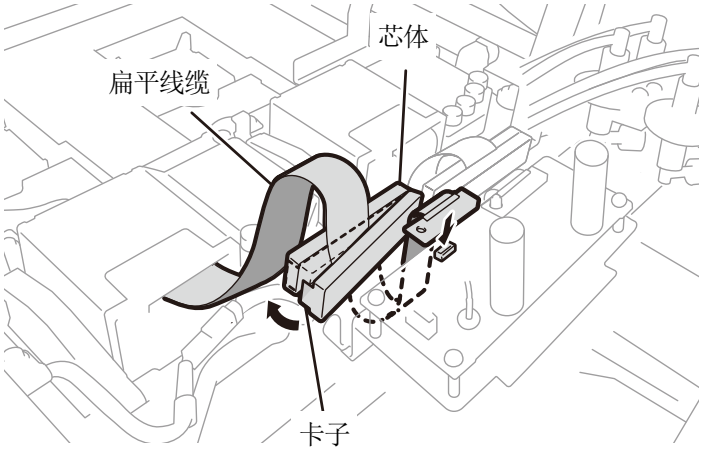


X0403

(12) 将扁平线缆夹在芯体上，并连接至字车电路板。

(13) 请按压芯体接合卡爪，直至听到咔嚓声。

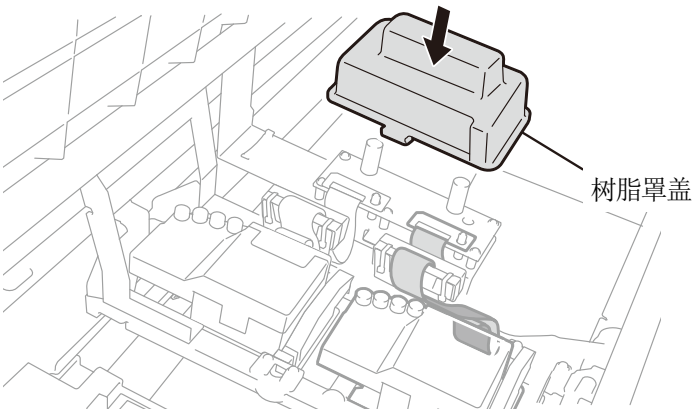
请使扁平线缆松垂，以免与树脂罩盖发生干涉。



X0404

(14) 将树脂罩盖返回字车电路板上，插入 2 个卡子。

请参考图片，存放多余的扁平线缆。

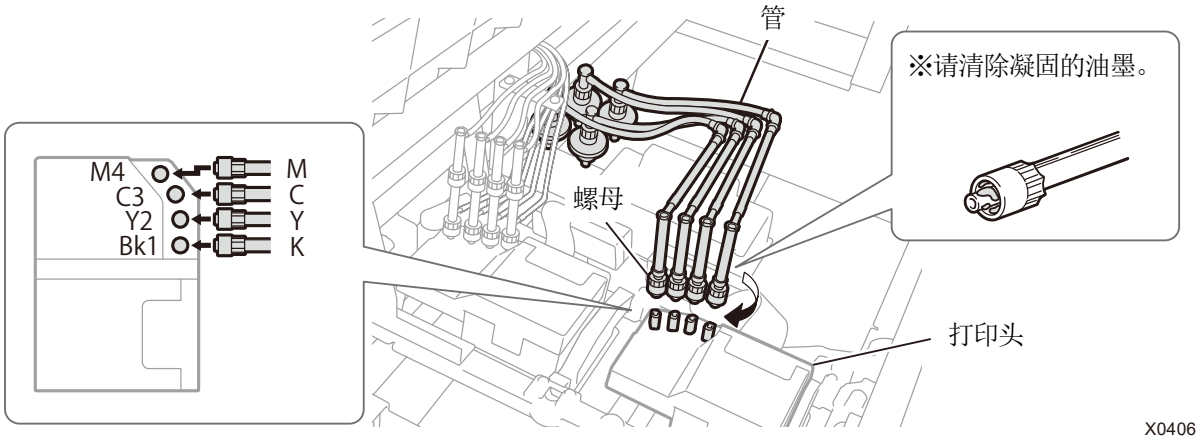


X0405

(15) 从管上拆下步骤 (6) 中连接的盖帽，将管连接至打印头。

【重要】
- 为防止管缠绕，请从里侧管开始连接。
- 请勿弄错连接位置。

(16) 旋转螺母直至完全紧固，将管固定至打印头。



(17) 关闭前罩盖，接通电源。

(18) 从菜单中的[维护]>[打印头更换后导入油墨]中选择[彩色]，并按下 MENU OK 。

请遵循画面显示的引导执行操作。

【参考】
- 结束后返回待机画面。

(19) 请调整字车速度。☞"7-3-1. 调整字车速度 >>P.195"

(20) 请打印喷嘴检查图案。☞"7-2-1. 打印喷嘴检查图案（确认打印头） >>P.185"

(21) 请执行更换打印头后的初始设定。☞"7-3-2. 更换打印头后的初始设定 >>P.196"

(22) 请调整打印头的喷出时间。☞"7-3-3. 调整喷出时间 >>P.197"

(23) 请调整压板进给。☞"7-3-4. 调整压板进给 >>P.198"

(24) 请对齐白色和彩色打印头的位置。☞"7-3-5. 对齐白色和彩色的位置 >>P.199"

白色侧打印头的更换顺序

(1) 从菜单中的[维护]>[更换打印头]中选择[白色]，并按下 MENU OK 。

(2) 按照画面的指示选择[否]。

【参考】

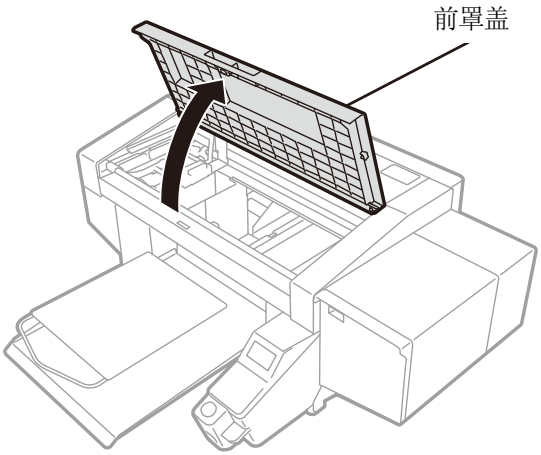
- 请遵循画面显示的引导执行操作。
- 按下 MENU OK 后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

(3) 按照信息，切断电源。

【重要】

- 为了防止打印头的油墨变干，请在 15 分钟内结束更换作业。

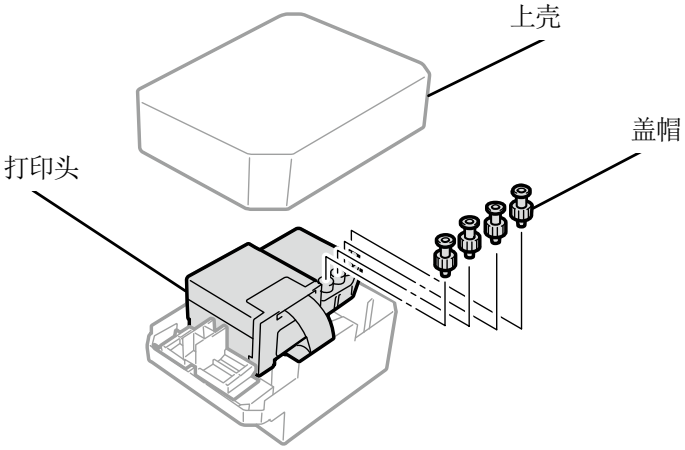
(4) 打开前罩盖。



X0419

(5) 拆下新打印头的上壳。

(6) 拆下新打印头上的 4 个盖帽。



X0068

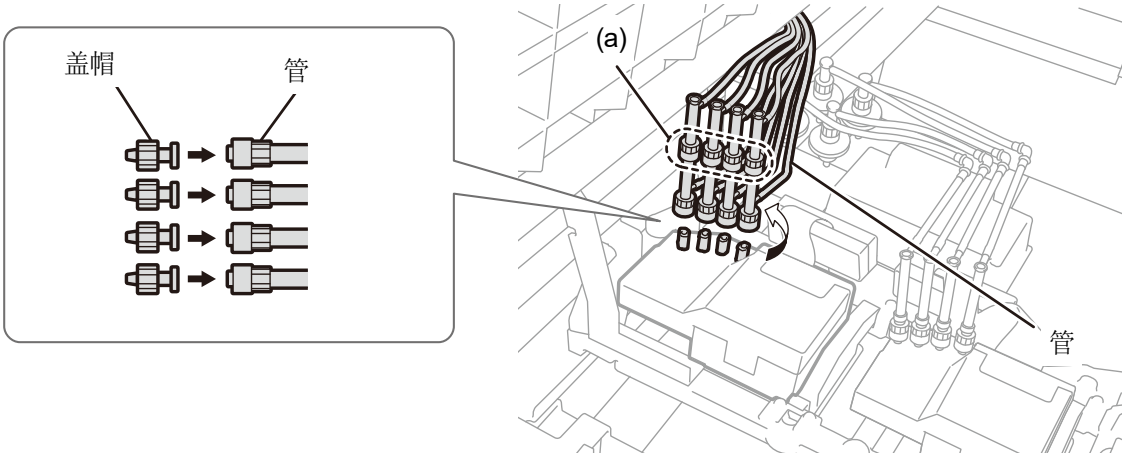
(7) 将从新打印头上拆下的盖帽安装至管上，以防止从要更换的打印头上拔出管时油墨滴落。

【重要】

- 请注意从管中滴落的油墨。油墨滴落时，请擦拭滴落的油墨。
- 注意请勿与彩色打印头的管弄错。
- 注意请勿转错(a)部位的螺母。否则可能导致管脱落油墨泄漏。
- 更换打印头时，用手移动字车至打印机中央的压板位置后，再进行作业。字车位于维护模块上方的状态下作业时，可能会损坏打印机本体或打印头。

【备注】

- 请佩戴随附的手套进行作业。

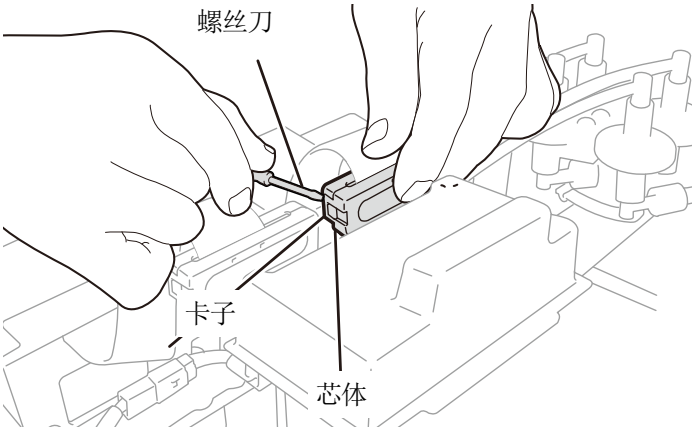


X0407

(8) 使用随附的螺丝刀拆下芯体的卡爪。

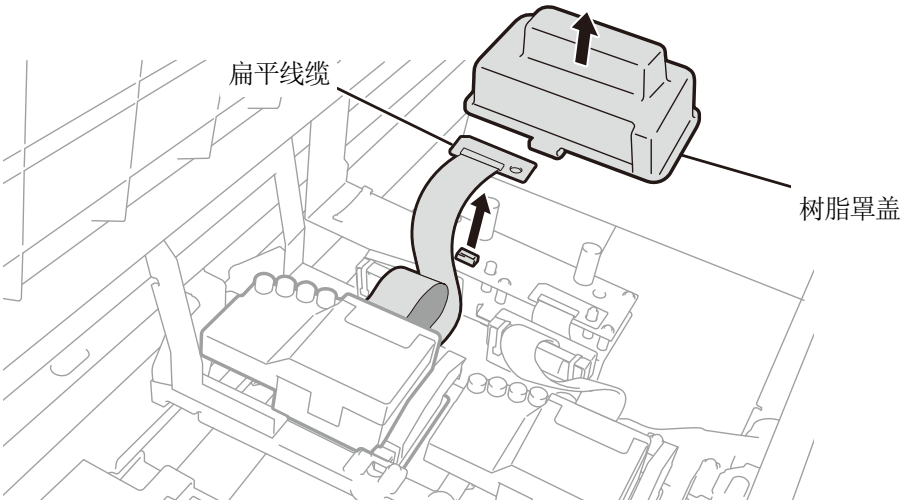
【参考】

- 用手按住芯体的中心部位，便于螺丝刀插入卡爪。



X0408

(9) 拆下字车电路板上的树脂罩盖并拆下扁平线缆。

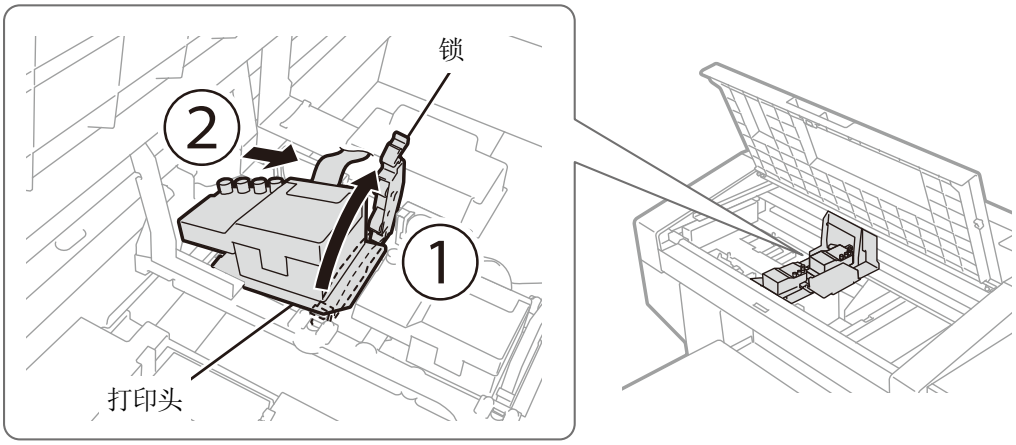


X0409

(10) 打开打印头锁，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。油墨滴落时，请擦拭滴落的油墨。



X0410

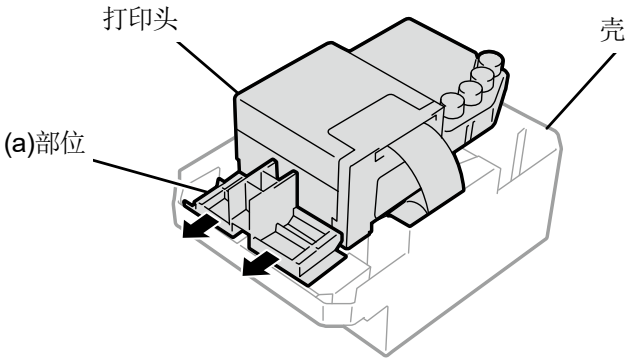
(11) 向前拉壳的(a)部位解锁，从壳上拆下新打印头。

【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】

- 解锁(a)部位时，有可能较牢固难以拆下。牢固时，使用双手拆下。



X0069

(12) 按以下顺序将新打印头安装至字车。

① 将打印头后端插入字车。

② 为了使插图(a)位置接触打印头金属板侧面，沿②的方向施加力的同时按压。

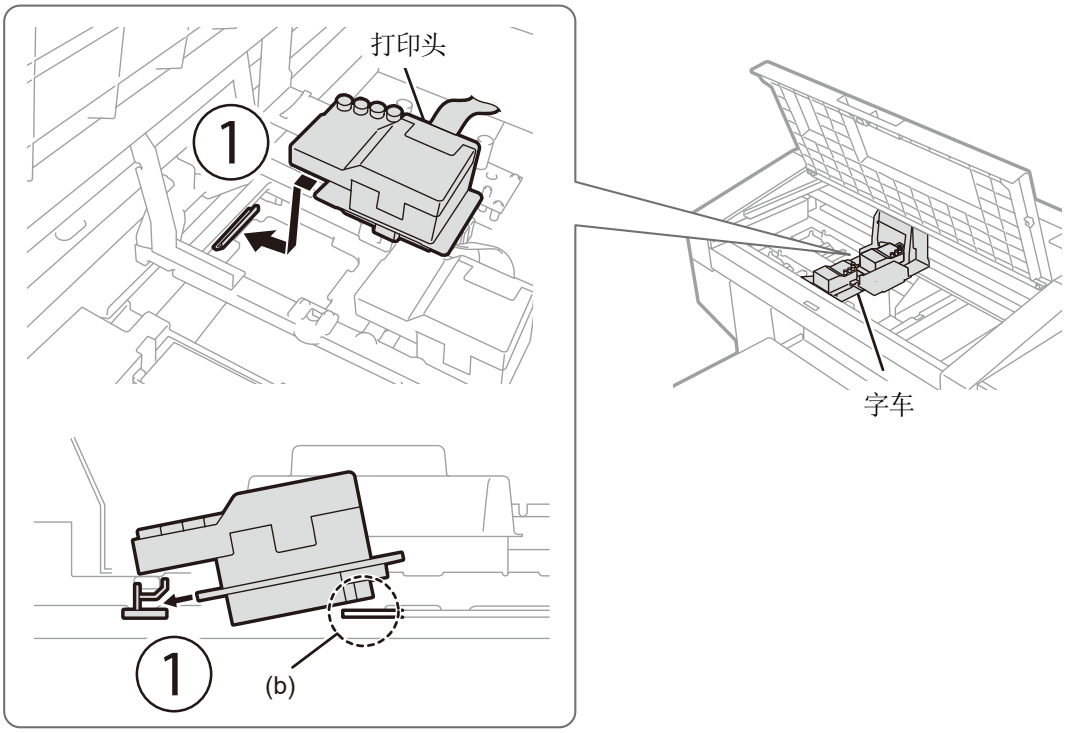
③ 锁上打印头。

【重要】

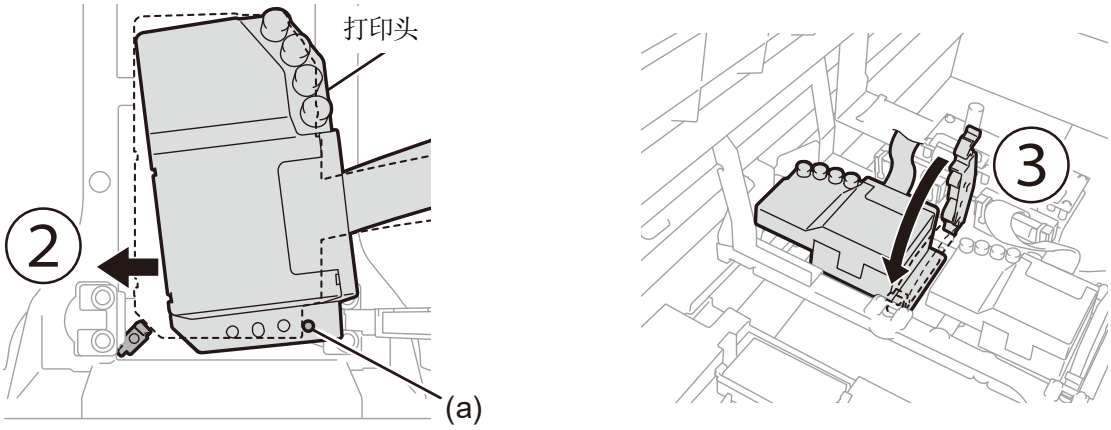
- 确认插图(a)位置接触金属板侧面。
- 注意，安装打印头时，尽量请勿移动字车。否则可能会因字车夹手造成受伤。另外，管卷入其中可能导致损坏。
- 安装③时，请从上面按压并安装。否则可能会夹住手指造成受伤。

【参考】

- 如果未牢固插入，则插图(b)位置接触打印头下面，导致打印不良。请牢固插入至最里侧。



X0411

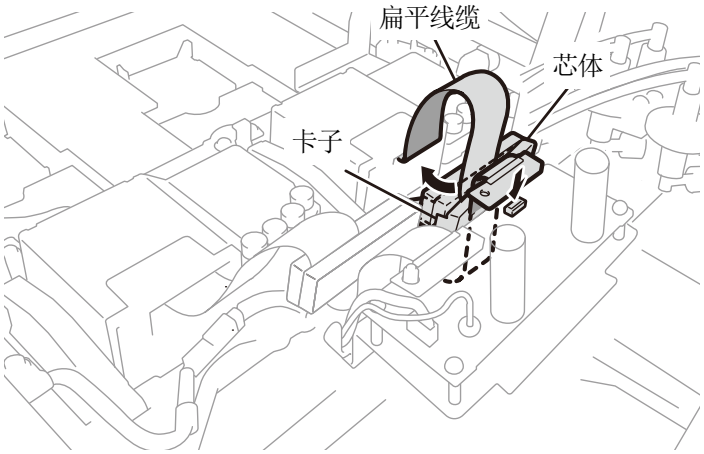


X0412

(13) 将扁平线缆连接至字车电路板。

(14) 请按压芯体接合卡爪，直至听到咔嚓声。

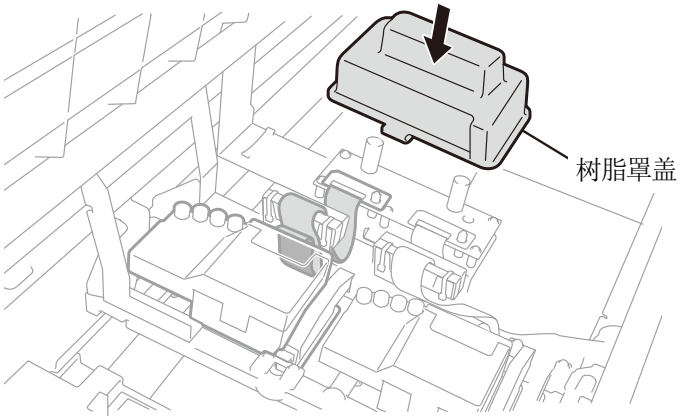
请使扁平线缆松垂，以免与树脂罩盖发生干涉。



X0413

(15) 将树脂罩盖返回字车电路板上，插入 2 个卡子。

请参考图片，存放多余的扁平线缆。



X0414

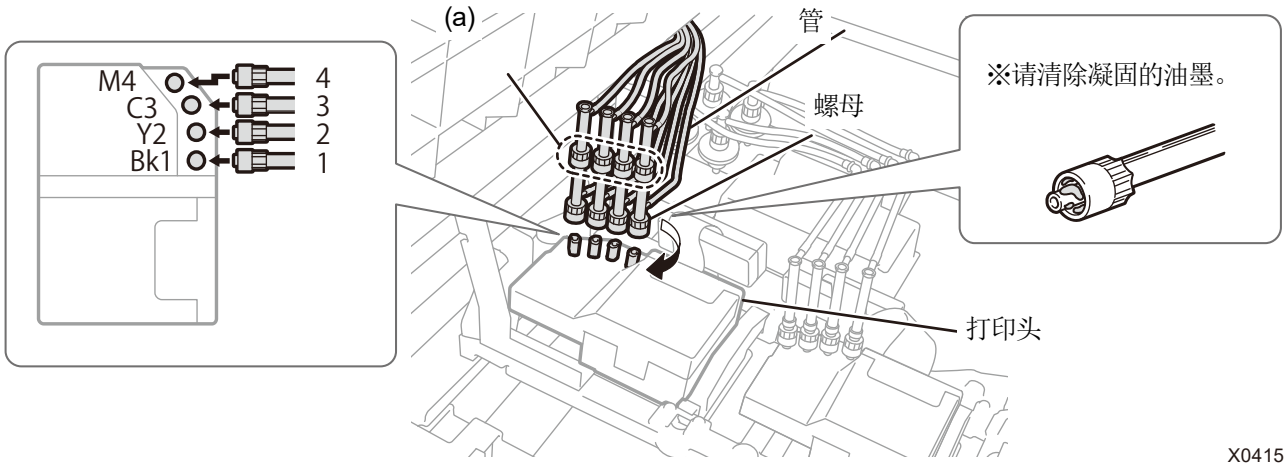
(16) 从管上拆下盖帽，将管连接至打印头。

【重要】

- 为防止管缠绕，请从里侧管开始连接。
- 请确认打印头的刻度，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泄漏。

(17) 旋转螺母直至完全紧固，将管固定至打印头。

【重要】
- 注意请勿转错(a)部位的螺母。



(18) 关闭前罩盖，接通电源。

(19) 从菜单中的[维护]>[打印头更换后导入油墨]中选择[白色]，并按下 MENU OK 。

请遵循画面显示的引导执行操作。

(20) 按下操作面板的 MENU OK 。

更换打印头后导入白色油墨。

【参考】
- 结束后返回待机画面。

(21) 请调整字车速度。☞"7-3-1. 调整字车速度 >>P.195"

(22) 请打印喷嘴检查图案。☞"7-2-1. 打印喷嘴检查图案（确认打印头） >>P.185"

(23) 请执行更换打印头后的初始设定。☞"7-3-2. 更换打印头后的初始设定 >>P.196"

(24) 请调整打印头的喷出时间。☞"7-3-3. 调整喷出时间 >>P.197"

(25) 请调整压板进给。☞"7-3-4. 调整压板进给 >>P.198"

(26) 请对齐白色和彩色打印头的位置。☞"7-3-5. 对齐白色和彩色的位置 >>P.199"

9-2-6. 更换刮板

刮板有损伤或变形时，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]>[清扫更换维护零件]，并按下 MENU OK 。

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

【参考】
- 按下 MENU OK 后，压板开始移动。请勿在压板周围放置物品。

(3) 按照信息，切断电源。

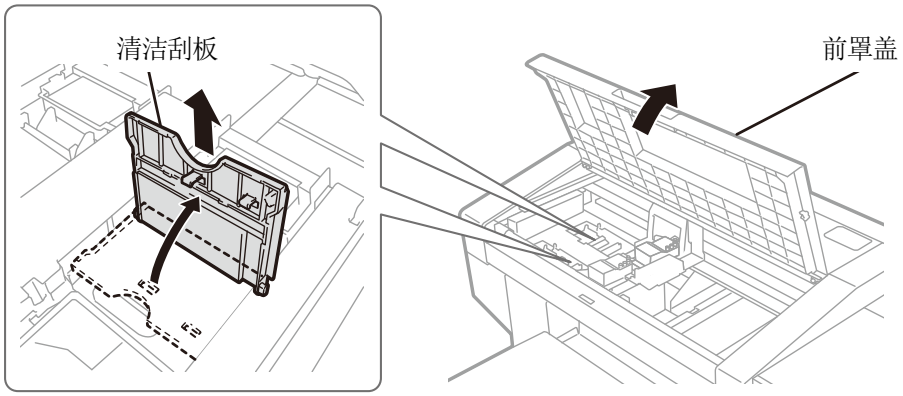
【重要】
- 为了防止打印头的油墨变干，请在 15 分钟内结束作业。
- 超过 15 分钟时，暂且安装冲洗接盘、清洁刮板、刮板，关闭前罩盖，接入电源后，再次选择[清扫更换维护零件]，重新开始作业。执行防止油墨变干的打印头清洁。

(4) 打开前罩盖。

(5) 拉起清洁刮板，并从上方拆下。

【重要】
- 将拆下的清洁刮板的清洁面朝上放置。

【备注】
- 请佩戴随附的手套进行作业。

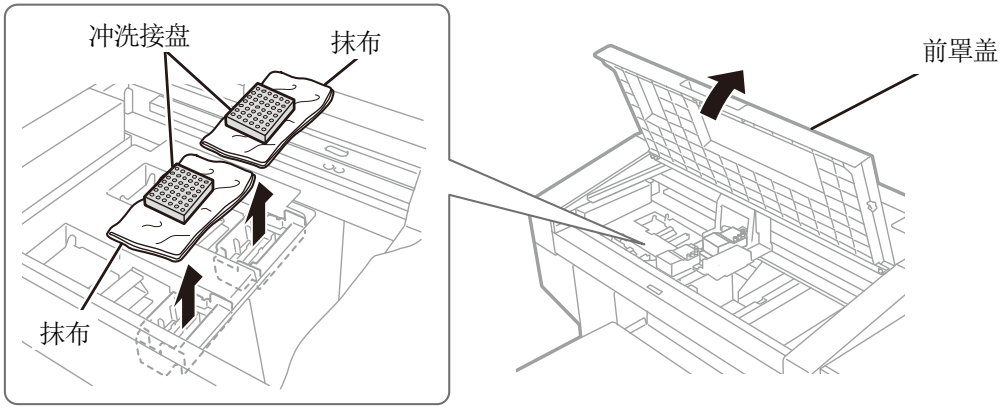


X0325

(6) 从维护模块中拆下冲洗接盘。

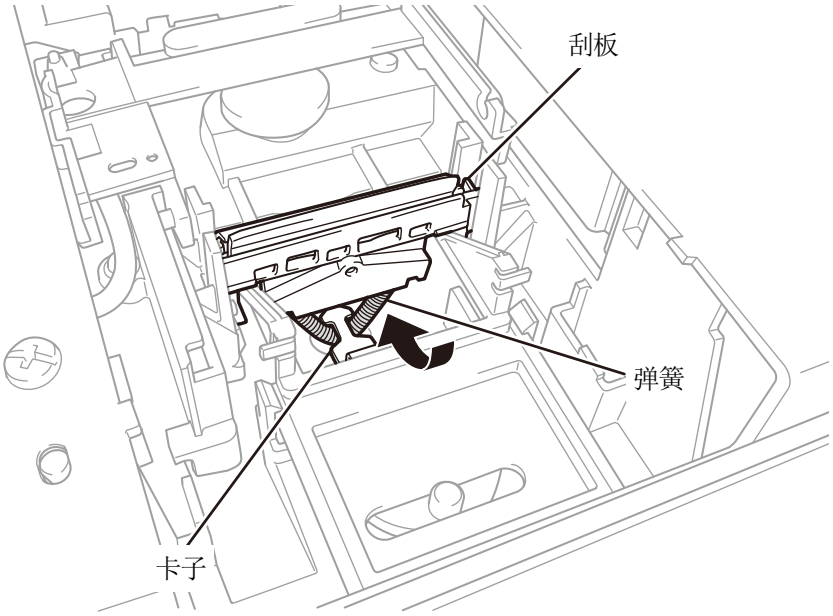
【重要】

- 油墨从冲洗接盘底部的孔滴落。请在底部铺上抹布，垂直拿起冲洗接盘并拆下。



X0327

(7) 从维护模块的卡子上拆下刮板下侧的弹簧。

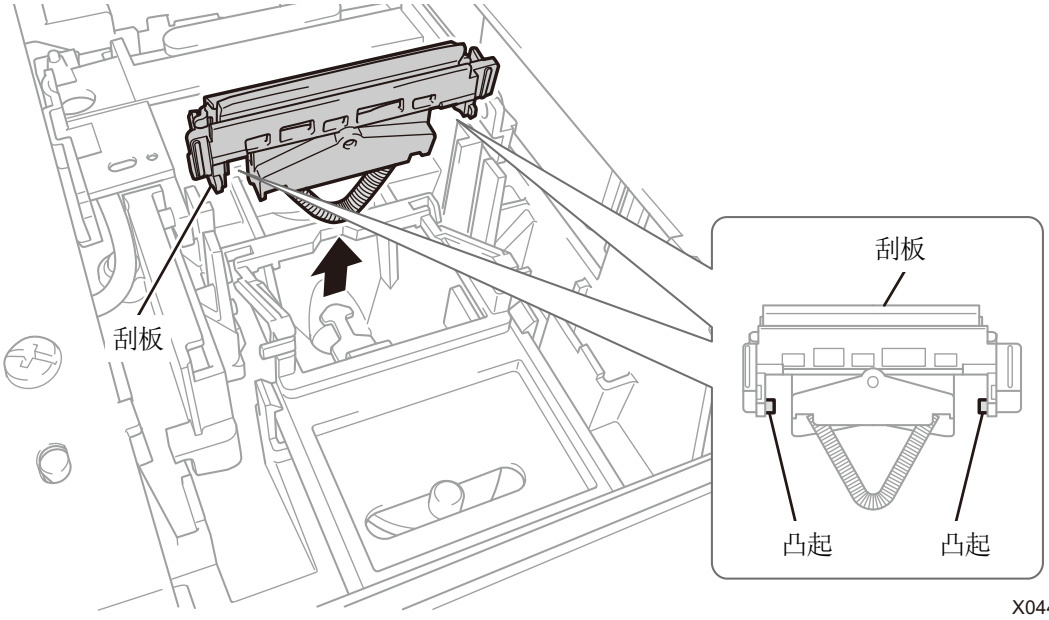


X0439

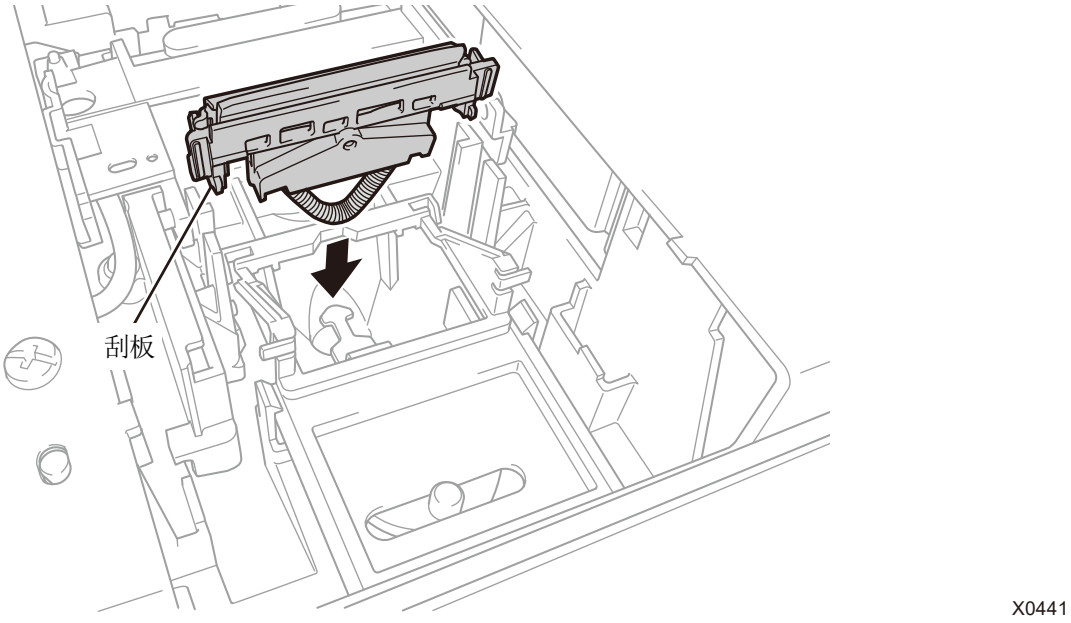
(8) 从维护模块上拆下刮板。

【重要】

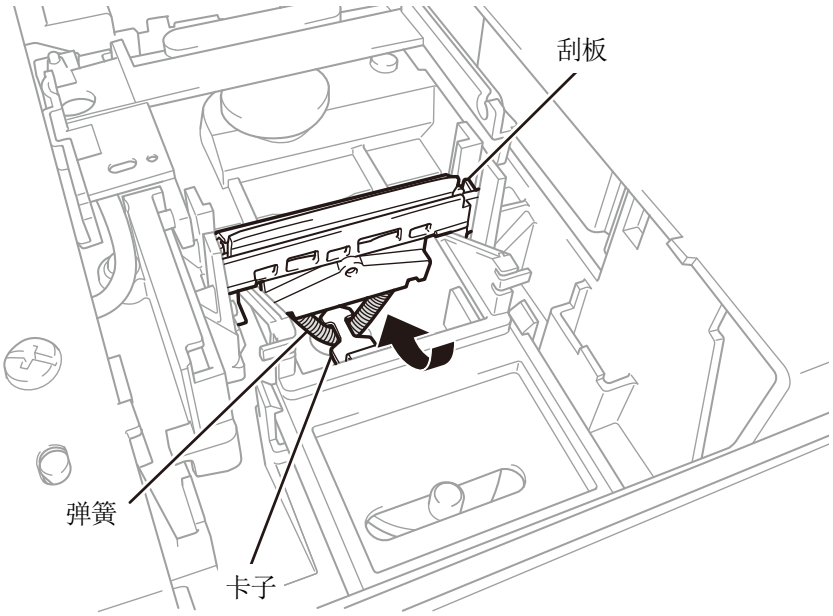
- 下侧有 2 个凸起。请谨慎拆下以免损坏。



(9) 从上方插入新刮板。



(10) 将刮板下侧的弹簧挂到维护模块的卡子上。

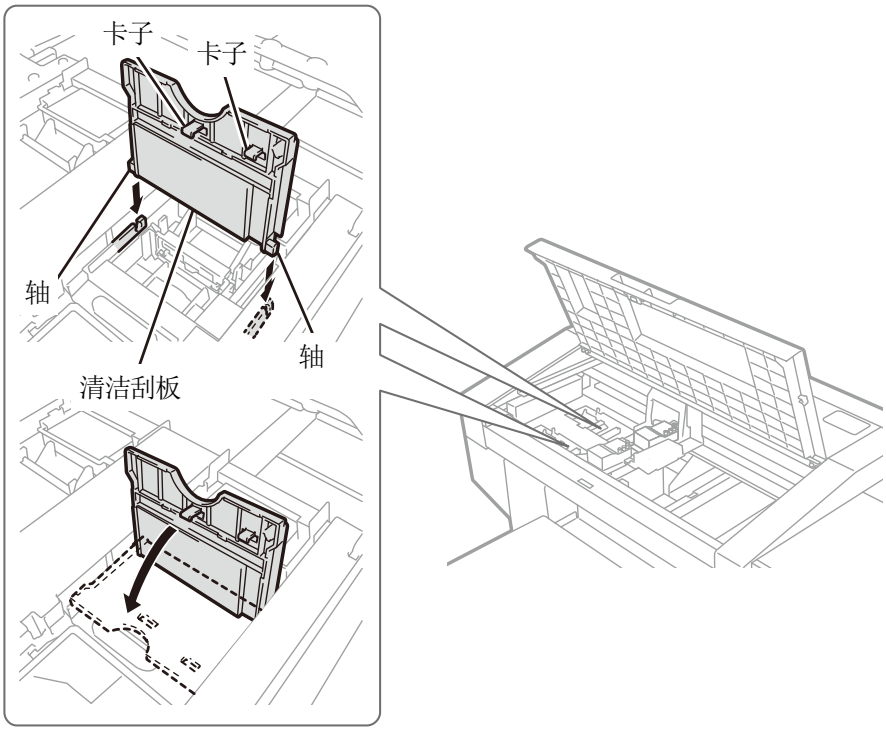


X0442

(11) 从上方插入清洁刮板，向左侧倾斜并安装。

【参考】

- 建议更换新刮板时，更换新清洁刮板。
- 首先，从上方插入轴。然后，向左侧倾斜并按住 PUSH 位置直至发出咔嚓声，装上卡子。



X0326

(12) 将冲洗接盘安装到维护模块的原位置。

【参考】

- 请将底部有孔侧作为靠近面前的一侧进行安装。

(13) 关闭前罩盖。

(14) 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。

9-2-7. 重新导入油墨

打印头混入空气，无法改善不喷墨现象时，重新导入油墨。

(1) 打印机处于待机状态下按下操作面板的 MENU OK ，显示菜单画面。

(2) 操作▲／▼，选择[维护]>[初始导入油墨]，并按下 MENU OK 。

(3) 通过▲／▼，从[所有彩色]、[所有白色]、[所有打印头]中选择，并按下 MENU OK 。

(4) 按照画面的注意事项，按下操作面板上的 MENU OK 。

执行初始导入油墨。

【参考】

- 到操作结束的标准时间为[所有白色]需要 70 分钟（如果环境温度低于 18℃，需再增加 30 分钟），[所有彩色]需要 45 分钟，（如果环境温度低于 18℃，需再增加 10 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. 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) 按下打印机左侧操作面板上的 MENU OK 进入菜单。

(3) 操作▲／▼，选择[维护]>[获取日志文件]，并按下 MENU OK 。

(4) 打印按钮的闪烁消失，发生砰声后日志数据写入完成。

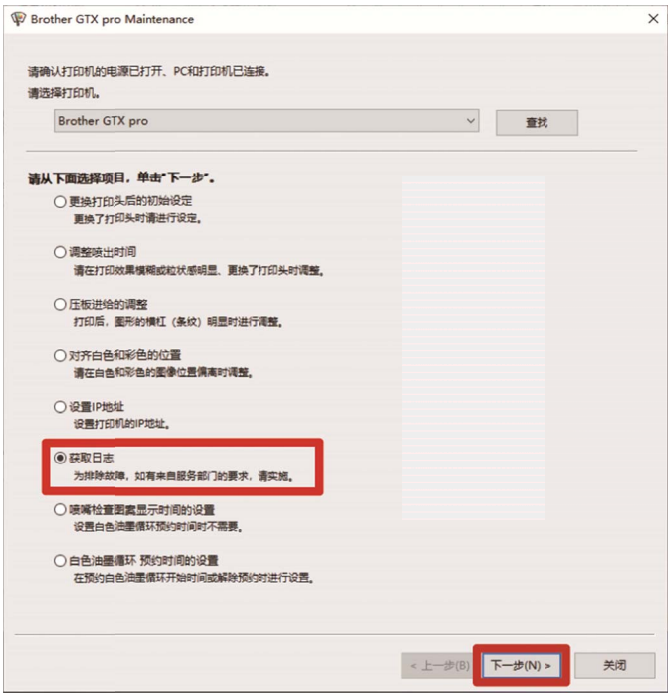
【重要】
- 打印按钮闪烁期间，请勿从打印机拔出 USB 存储器。否则可能导致 USB 存储器损坏，无法读取内部数据。

(5) 取出 USB 存储器中保存的日志文件，发送至服务负责人。

通过连接 USB / LAN 取出日志文件

(1) 从 PC 的开始菜单中的[所有程序]选择"Brother GTX PRO Tools"的"GTX PRO Maintenance"。

(2) 显示以下画面后，选择[获取日志]，点击[下一步]。



(3) 按照画面上显示对话框的指示执行操作。

错误信息

GTX PRO 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	信息	说明	解决方法	参照
—	[温度和湿度的警告]	由于是高温低湿的环境，打印结束时的自动维护操作时间变长	请调整打印机周围的温度和湿度，以使温度和湿度均充分满足打印保证范围。	"11-1. 装置 >>P.292"
0001	[ERROR : 0001 I failed in initialization. Turn off and on]	面板电路板无法与主电路板进行任何通信 （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。	-
1000	[清洗液剩余少，请补充]	清洗液剩余少	请补充清洗液。	"6-2-2. 确认、补充清洗液 >>P.107"
1001	[清洗液已用完，请补充]	清洗液已用完	请补充清洗液。	"6-2-2. 确认、补充清洗液 >>P.107"
1010	[墨罐校正时间]	油墨罐余量传感器处于需要手动校正的状态	选择"校正墨罐余量传感器"菜单后，校正墨罐余量传感器。	–
1011	[需要墨罐校正，请执行校正]	油墨罐余量传感器处于需要手动校正的状态	根据画面显示，请校正墨罐余量传感器。	–
1030	[彩色打印头温度上升]	注意彩色打印头的温度	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。	-
1031	[W 打印头温度上升]	注意白色打印头的温度	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]	气温低于打印保证范围	请升高室内温度。	"11-1. 装置 >>P.292"
1061	[气温过高]	气温高于打印保证范围	请降低室内温度。	"11-1. 装置 >>P.292"
1064	[湿度过低]	湿度低于打印保证范围	请升高室内湿度。	"11-1. 装置 >>P.292"
1065	[湿度过高]	湿度高于打印保证范围	请降低室内湿度。	"11-1. 装置 >>P.292"
1070	[电池的更换时间]	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	[清扫盖帽/刮板]	需要清扫盖帽和刮板	请清扫盖帽和刮板。	"7-1-4. 清扫喷嘴护板、刮板、排气盖帽以及抽吸盖帽 >>P.161"

错误	信息	说明	解决方法	参照
1091	[清扫盖帽/刮板]	需要清扫盖帽和刮板	请清扫盖帽和刮板。	"7-1-4. 清扫喷嘴护板、刮板、排气盖帽以及抽吸盖帽 >>P.161"
1092	[清洁刮板更换 白色]	需要更换白色侧清洁刮板	请更换清洁刮板。	"7-1-5. 更换清洁刮板 >>P.173"
1093	[清洁刮板更换 白色]	需要更换白色侧清洁刮板	请更换清洁刮板。	"7-1-5. 更换清洁刮板 >>P.173"
1095	[更换清洁刮板 彩色]	需要更换彩色侧清洁刮板	请更换清洁刮板。	"7-1-5. 更换清洁刮板 >>P.173"
1096	[更换清洁刮板 彩色]	需要更换彩色侧清洁刮板	请更换清洁刮板。	"7-1-5. 更换清洁刮板 >>P.173"
1100	[泵管的更换时间]	泵管的更换时间	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。	-
1210	[风扇故障]	排气风扇未转动	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。	-
1501	[风扇过滤器更换时间]	需要更换风扇过滤器	请更换风扇过滤器。	"7-1-8. 更换风扇过滤器 >>P.182"
1601	[冲洗用吸收材料更换 白色]	需要更换白色侧冲洗用吸收材料	请更换冲洗用吸收材料。	"7-1-6. 更换冲洗用吸收材料 >>P.175"
1602	[冲洗用吸收材料更换 白色]	需要更换白色侧冲洗用吸收材料	请更换冲洗用吸收材料。	"7-1-6. 更换冲洗用吸收材料 >>P.175"
1605	[更换冲洗用吸收材料 彩色]	需要更换彩色侧冲洗用吸收材料	请更换冲洗用吸收材料。	"7-1-6. 更换冲洗用吸收材料 >>P.175"
1606	[更换冲洗用吸收材料 彩色]	需要更换彩色侧冲洗用吸收材料	请更换冲洗用吸收材料。	"7-1-6. 更换冲洗用吸收材料 >>P.175"
1700	[清扫喷嘴护板时间]	需要清扫喷嘴护板	请清扫喷嘴护板。	"7-1-4. 清扫喷嘴护板、刮板、排气盖帽以及抽吸盖帽 >>P.161"
1701	[清扫喷嘴护板时间]	需要清扫喷嘴护板	请清扫喷嘴护板。	"7-1-4. 清扫喷嘴护板、刮板、排气盖帽以及抽吸盖帽 >>P.161"
1801	[更换打印头后未导入(W)]	执行了白色打印头更换，因此，打印头更换后需要导入油墨	对于白色打印头，请更换打印头后导入油墨。	"9-2-5. 更换打印头 >>P.245"
1802	[更换打印头后未导入(KYCM)]	执行了彩色打印头更换，因此，打印头更换后需要导入油墨	对于彩色打印头，请更换打印头后导入油墨。	"9-2-5. 更换打印头 >>P.245"
1901	[请导入初始油墨]	未执行油墨导入	请导入初始油墨。	"9-2-7. 重新导入油墨 >>P.262"
2010	[油墨用尽 黑色]	黑色油墨低于规定量	请补充黑色油墨。	-

错误	信息	说明	解决方法	参照
2011	[油墨用尽　红色]	红色油墨低于规定量	请补充红色油墨。	-
2012	[油墨用尽　青色]	青色油墨低于规定量	请补充青色油墨。	-
2013	[油墨用尽　黄色]	黄色油墨低于规定量	请补充黄色油墨。	-
2014	[油墨用尽　白色]	白色油墨低于规定量	请补充白色油墨。	-
2030	[IC 棒异常 黑色]	无法正确识别黑色 IC 棒	请正确安装 IC 棒。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。	-
2031	[IC 棒异常 红色]	无法正确识别红色 IC 棒	请正确安装 IC 棒。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。	-
2032	[IC 棒异常 青色]	无法正确识别青色 IC 棒	请正确安装 IC 棒。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。	-
2033	[IC 棒异常 黄色]	无法正确识别黄色 IC 棒	请正确安装 IC 棒。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。	-
2034	[IC 棒异常 白色]	无法正确识别白色 IC 棒	请正确安装 IC 棒。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。	-
2036	[发生错误]	彩色侧 IC 棒读取异常	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。	-
2037	[发生错误]	白色侧 IC 棒读取异常	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。	-
2041	[无清洁刮板（彩色）]	彩色侧无清洁刮板	请正确安装彩色侧的清洁刮板。	-
2042	[无清洁刮板（白色）]	白色侧无清洁刮板	请正确安装白色侧的清洁刮板。	-
2050	[气温过低]	气温低于运行保证范围	请升高室内温度。	"11-1. 装置 >>P.292"
2051	[气温过高]	气温高于运行保证范围	请降低室内温度。	"11-1. 装置 >>P.292"
2070	[压板上有障碍物]	障碍物传感器检测到压板、 打印介质上有障碍物	去除压板上的障碍物，抻平表面， 按下 MENU OK 解除 错误。	-
2071	[打印期间检测到障碍物]	在打印期间检测到打印压板上有障碍物	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。	--

错误	信息	说明	解决方法	参照
2072	[压板过低，请进行调整]	打印开始时检测出压板高度过低	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	插入 USB 存储器等待几秒后再操作。 请重新插入 USB 存储器。 如果未解决，请确认 USB 存储器的格式和类型。	"9-1. 发生故障时 >>P.226"
2101	[可用容量不足]	写入 USB 存储器时，可用容量不足	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。	-
2105	[没有文件]	USB 存储器中不存在有效文件	请将 USB 存储器连接至 PC 进行确认。 如果有保存的文件（ARXP 文件或 ARX4 文件），用文件浏览器确认内容。	"9-1. 发生故障时 >>P.226"
2110	[没有任何接收记录]	接通电源后，没有接收到的打印数据	请按下 MENU OK 解除错误。	-
2120	[自动删除打印数据已启用]	打印数据自动删除有效，因此无法使用接收记录	请按下 MENU OK 解除错误。 使用接收记录时，请将打印数据自动删除设置为 无效。	-
2130	[白色油墨处于休止模式　无法执行]	白色油墨处于休止模式，因此无法导入白色油墨	请按下 MENU OK 解除错误。 使用白色油墨时，请将白色油墨休止模式设置为不休止。	-
2230	[检测到补充油墨罐]	用与步骤不同的方法在油墨罐中补充了油墨（K）	按照画面显示，进行油墨补充作业。 请选择"油墨补充"菜单，补充油墨。	-
2231	[检测到补充油墨罐]	用与步骤不同的方法在油墨罐中补充了油墨（M）	按照画面显示，进行油墨补充作业。 请选择"油墨补充"菜单，补充油墨。	-
2232	[检测到补充油墨罐]	用与步骤不同的方法在油墨罐中补充了油墨（C）	按照画面显示，进行油墨补充作业。 请选择"油墨补充"菜单，补充油墨。	-
2233	[检测到补充油墨罐]	用与步骤不同的方法在油墨罐中补充了油墨（Y）	按照画面显示，进行油墨补充作业。 请选择"油墨补充"菜单，补充油墨。	-
2234	[检测到补充油墨罐]	用与步骤不同的方法在油墨罐中补充了油墨（W）	按照画面显示，进行油墨补充作业。 请选择"油墨补充"菜单，补充油墨。	-
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。	-
2310	[请执行测试打印，并确认打印头的喷墨]	更换了零件，因此需要进行测试打印并确认打印头喷墨	请按照画面执行测试打印。	-

错误	信息	说明	解决方法	参照
2320	[请执行测试打印，并确认打印头的喷墨]	经过了 18 小时，因此需要进行测试打印并确认打印头喷墨	请按照画面执行测试打印。	-
3000	[与 PC 通信错误]	从 PC 的数据接收中断	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。 "接收数据期间拔下电缆时"或"接收数据期间在 PC 上进行了取消操作时"也发生。	-
3001	[与 PC 通信错误]	向 PC 发送的数据中断	确认 PC 与打印机的连接，从最开始重新进行 PC 工具的操作。不能顺利进行时，请重新启动 PC 和打印机。 "发送数据期间拔下电缆时"或"发送数据期间在 PC 上退出 PC 工具时"	-
3002	[PC 数据错误]	GT 接收到了不支持的数据	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]	打印机驱动程序与固件版本不一致	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	确认要发送的固件更新数据是否有误。 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。	-
3005	[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。	-

错误	信息	说明	解决方法	参照
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	将打印期间 PC 发送的打印数据设置为最多 99 个。	-
3100	[不支持数据（有白色）]	使用白色油墨的打印数据发送到了白色油墨处于休止模式的打印机	确认在打印机驱动程序设置画面上油墨选择设置为[仅彩色油墨]。 白色油墨处于休止模式时，无法接收包含白色油墨的打印数据。	-
3400	[PC 数据错误]	打印数据中包含错误指令长度的指令	通过"GTX PRO File Viewer"确认 ARXP 文件。 请再次重新创建打印数据。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。	-
3401	[PC 数据错误]	打印数据中包含未定义指令	通过"GTX PRO File Viewer"确认 ARXP 文件。 请再次重新创建打印数据。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。	-
3402	[PC 数据错误]	打印数据顺序异常	通过"GTX PRO File Viewer"确认 ARXP 文件。 请再次重新创建打印数据。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。	-
3407	[打印数据为空]	・从 PC 接收到空白页打印数据 ・执行打印时，通过应用程序选择图案的纯白色部分作为打印范围，发送至打印机 ・创建比纸张规格大的图像，并通过打印机打印其中一部分 等	通过"GTX PRO File Viewer"确认 ARXP 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）]	打印数据容量过大	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	信息	说明	解决方法	参照
3410	[PC 数据错误]	PC 与打印机间的通信错误	通过"GTX PRO File Viewer"确认 ARXP 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]	PC 与打印机间的通信错误	通过"GTX PRO File Viewer"确认 ARXP 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]	PC 与打印机间的通信错误	通过"GTX PRO File Viewer"确认 ARXP 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 存储器存取错误]	无法打开文件	请确认 USB 存储器的内容。 重新插入 USB 存储器，尝试重新操作。 如果未解决，请重新启动打印机，尝试重新操作。	"9-1. 发生故障时 >>P.226"
4101	[USB 存储器存取错误]	无法创建文件	请确认 USB 存储器的内容。 重新插入 USB 存储器，尝试重新操作。 如果未解决，请重新启动打印机，尝试重新操作。	"9-1. 发生故障时 >>P.226"
4103	[USB 存储器存取错误]	文件查找失败	请确认 USB 存储器的内容。 重新插入 USB 存储器，尝试重新操作。 如果未解决，请重新启动打印机，尝试重新操作。	"9-1. 发生故障时 >>P.226"
4104	[USB 存储器存取错误]	文件读取失败	请确认 USB 存储器的内容。 重新插入 USB 存储器，尝试重新操作。 如果未解决，请重新启动打印机，尝试重新操作。	"9-1. 发生故障时 >>P.226"

错误	信息	说明	解决方法	参照
4105	[USB 存储器存取错误]	文件写入失败	请确认 USB 存储器的内容。 重新插入 USB 存储器，尝试重新操作。 如果未解决，请重新启动打印机，尝试重新操作。	"9-1. 发生故障时 >>P.226"
4106	[格式不正确]	文件数据异常	请确认 USB 存储器的内容。 重新插入 USB 存储器，尝试重新操作。 如果未解决，请重新启动打印机，尝试重新操作。	"9-1. 发生故障时 >>P.226"
4108	[USB 存储器存取错误]	文件大小获取失败	请确认 USB 存储器的内容。 重新插入 USB 存储器，尝试重新操作。 如果未解决，请重新启动打印机，尝试重新操作。	"9-1. 发生故障时 >>P.226"
4200	[发生错误]	液晶显示用语言数据中检测出异常	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]	液晶显示用语言数据中检测出异常	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]	液晶显示用语言数据中检测出异常	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]	测试打印菜单用打印数据中检测出异常	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。	-
4401	[测试打印数据错误]	测试打印菜单用打印数据中检测出异常	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]	测试打印菜单用打印数据中检测出异常	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	信息	说明	解决方法	参照
4500	[网络错误]	无法启动网络接口	请按下 MENU OK 解除错误。 请设置网络以及向网络管理员确认。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。	-
4501	[网络错误]	检测出 IP 地址或子网掩码值异常	请按下 MENU 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	[网络错误]	无法设置网络接口	请按下 MENU OK 解除错误。 请设置网络以及向网络管理员确认。 如果未解决，请联系购买本机的经销店。	-
4503	[网络错误]	检测出默认网关地址异常	请按下 MENU 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	[网络错误]	IP 地址设置值错误	请按下 MENU 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。	-
4506	[没有有效的恢复数据]	未备份数据，因此无法恢复	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。	-
4510	[网络错误]	为打印机设置网络时发生错误	请按下 MENU OK 解除错误。 请确认网络的设置。如果不明之处， 请向网络管理员确认。	-
5001	[发生错误]	初始化处理中发生超时	请记录错误代码和信息内容后，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出异常	请按下 MENU 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]	字车移动未完成	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]	打印头运行未完成	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	信息	说明	解决方法	参照
5022	[发生错误]	打印头运行未完成	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]	维护模块运行未完成	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]	维护模块运行未完成	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]	无法向本体后侧移动压板	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。	-
5095	[发生错误]	无法向机身前侧移动压板	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。	-
5096	[发生错误]	压板无法进给	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。	-
5200	[发生错误]	主电路板和维护模块的通信错误	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。	-
5201	[发生错误]	主电路板和维护模块的通信错误	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。	-
5230	[发生错误]	主电路板和维护模块的通信错误	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。	-
5231	[发生错误]	主电路板和维护模块的通信错误	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。	-
5232	[发生错误]	主电路板和维护模块的通信错误	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。	-
5233	[发生错误]	主电路板和维护模块的通信错误	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。	-
5240	[发生错误]	主电路板和维护模块的通信错误	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	信息	说明	解决方法	参照
5241	[发生错误]	主电路板和维护模块的通信错误	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。	-
5250	[发生错误]	要更新的维护模块固件的程序数据异常	固件文件可能损坏，请重新获取固件文件。 即使重新启动打印机及 PC，也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。	-
5260	[发生错误]	维护模块固件的版本不符	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。	-
5261	[发生错误]	连接了不同机型的维护电路板	请重新启动打印机，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。	-
5301	[发生错误]	主电路板与维护模块（彩色侧）的通信错误	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。	-
5302	[发生错误]	主电路板与维护模块（彩色侧）的通信错误	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。	-
5303	[发生错误]	主电路板与维护模块（彩色侧）的通信错误	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。	-
5304	[发生错误]	主电路板与维护模块（彩色侧）的通信错误	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。	-
5305	[发生错误]	主电路板与维护模块（彩色侧）的通信错误	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。	-
5306	[发生错误]	主电路板与维护模块（彩色侧）的通信错误	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	信息	说明	解决方法	参照
5307	[发生错误]	主电路板与维护模块（彩色侧）的通信错误	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。	-
5311	[发生错误]	主电路板与维护模块（彩色侧）的通信错误	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。	-
5312	[发生错误]	主电路板与维护模块（彩色侧）的通信错误	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。	-
5313	[发生错误]	主电路板与维护模块（彩色侧）的通信错误	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。	-
5314	[发生错误]	主电路板与维护模块（彩色侧）的通信错误	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。	-
5320	[发生错误]	维护模块（彩色侧）的凸轮未正常运行	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。	-
5321	[发生错误]	维护模块（彩色侧）的凸轮未正常运行	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。	-
5322	[发生错误]	维护模块（彩色侧）的凸轮未正常运行	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。	-
5323	[发生错误]	维护模块（彩色侧）的凸轮未正常运行	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。	-
5330	[发生错误]	维护模块（彩色侧）的刮板未正常运行	请确认刮板是否正确安装，刮板或清洁刮板附近是否有障碍物。 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。	-
5331	[发生错误]	维护模块（彩色侧）的刮板未正常运行	请确认刮板是否正确安装，刮板或清洁刮板附近是否有障碍物。 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。	-
5332	[发生错误]	维护模块（彩色侧）的刮板未正常运行	请确认刮板是否正确安装，刮板或清洁刮板附近是否有障碍物。 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	信息	说明	解决方法	参照
5333	[发生错误]	维护模块（彩色侧）的刮板未正常运行	请确认刮板是否正确安装，刮板或清洁刮板附近是否有障碍物。 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。	-
5340	[发生错误]	维护模块（彩色侧）的刮板未正常运行	请确认刮板是否正确安装，刮板或清洁刮板附近是否有障碍物。 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。	-
5341	[发生错误]	维护模块（彩色侧）的刮板未正常运行	请确认刮板是否正确安装，刮板或清洁刮板附近是否有障碍物。 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。	-
5342	[发生错误]	维护模块（彩色侧）的刮板未正常运行	请确认刮板是否正确安装，刮板或清洁刮板附近是否有障碍物。 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。	-
5343	[发生错误]	维护模块（彩色侧）的刮板未正常运行	请确认刮板是否正确安装，刮板或清洁刮板附近是否有障碍物。 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。	-
5350	[发生错误]	固件更新时，维护模块（彩色侧）的内部错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5351	[发生错误]	固件更新时，维护模块（彩色侧）的内部错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5352	[发生错误]	固件更新时，维护模块（彩色侧）的内部错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5353	[发生错误]	固件更新时，维护模块（彩色侧）的内部错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-

错误	信息	说明	解决方法	参照
5354	[发生错误]	固件更新时，主电路板与维护模块（彩色侧）的通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5355	[发生错误]	固件更新时，主电路板与维护模块（彩色侧）的通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5356	[发生错误]	固件更新时，主电路板与维护模块（彩色侧）的通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5357	[发生错误]	固件更新时，主电路板与维护模块（彩色侧）的通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5358	[发生错误]	固件更新时，维护模块（彩色侧）的内部错误	请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5359	[发生错误]	固件更新时，维护模块（彩色侧）的内部错误	请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5361	[发生错误]	螺线管运行时，主电路板与维护模块（彩色侧）的状态不一致	请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5391	[发生错误]	维护模块（彩色侧）的内部错误	请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5401	[发生错误]	主电路板与维护模块（白色侧）的通信错误	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。	-
5402	[发生错误]	主电路板与维护模块（白色侧）的通信错误	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。	-
5403	[发生错误]	主电路板与维护模块（白色侧）的通信错误	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	信息	说明	解决方法	参照
5404	[发生错误]	主电路板与维护模块（白色侧）的通信错误	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。	-
5405	[发生错误]	主电路板与维护模块（白色侧）的通信错误	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。	-
5406	[发生错误]	主电路板与维护模块（白色侧）的通信错误	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。	-
5407	[发生错误]	主电路板与维护模块（白色侧）的通信错误	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。	-
5411	[发生错误]	主电路板与维护模块（白色侧）的通信错误	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。	-
5412	[发生错误]	主电路板与维护模块（白色侧）的通信错误	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。	-
5413	[发生错误]	主电路板与维护模块（白色侧）的通信错误	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。	-
5414	[发生错误]	主电路板与维护模块（白色侧）的通信错误	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。	-
5420	[发生错误]	维护模块（白色侧）的凸轮未正常运行	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。	-
5421	[发生错误]	维护模块（白色侧）的凸轮未正常运行	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。	-
5422	[发生错误]	维护模块（白色侧）的凸轮未正常运行	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。	-
5423	[发生错误]	维护模块（白色侧）的凸轮未正常运行	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	信息	说明	解决方法	参照
5430	[发生错误]	维护模块（白色侧）的清洁刮板未正常运行	请确认清洁刮板是否正确安装，刮板或清洁刮板附近是否有障碍物。 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。	-
5431	[发生错误]	维护模块（白色侧）的清洁刮板未正常运行	请确认清洁刮板是否正确安装，刮板或清洁刮板附近是否有障碍物。 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。	-
5432	[发生错误]	维护模块（白色侧）的清洁刮板未正常运行	请确认清洁刮板是否正确安装，刮板或清洁刮板附近是否有障碍物。 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。	-
5433	[发生错误]	维护模块（白色侧）的清洁刮板未正常运行	请确认清洁刮板是否正确安装，刮板或清洁刮板附近是否有障碍物。 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。	-
5440	[发生错误]	维护模块（白色侧）的刮板未正常运行	请确认刮板是否正确安装，刮板或清洁刮板附近是否有障碍物。 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。	-
5441	[发生错误]	维护模块（白色侧）的刮板未正常运行	请确认刮板是否正确安装，刮板或清洁刮板附近是否有障碍物。 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。	-
5442	[发生错误]	维护模块（白色侧）的刮板未正常运行	请确认刮板是否正确安装，刮板或清洁刮板附近是否有障碍物。 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。	-
5443	[发生错误]	维护模块（白色侧）的刮板未正常运行	请确认刮板是否正确安装，刮板或清洁刮板附近是否有障碍物。 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。	-
5450	[发生错误]	固件更新时，维护模块（白色侧）的内部错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5451	[发生错误]	固件更新时，维护模块（白色侧）的内部错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-

错误	信息	说明	解决方法	参照
5452	[发生错误]	固件更新时，维护模块（白色侧）的内部错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5453	[发生错误]	固件更新时，维护模块（白色侧）的内部错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5454	[发生错误]	固件更新时，主电路板与维护模块（白色侧）的通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5455	[发生错误]	固件更新时，主电路板与维护模块（白色侧）的通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5456	[发生错误]	固件更新时，主电路板与维护模块（白色侧）的通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5457	[发生错误]	固件更新时，主电路板与维护模块（白色侧）的通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5458	[发生错误]	固件更新时，维护模块（白色侧）的内部错误	请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5459	[发生错误]	固件更新时，维护模块（白色侧）的内部错误	请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5461	[发生错误]	螺线管运行时，主电路板与维护模块（白色侧）的状态不一致	请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
5491	[发生错误]	维护模块（白色侧）的内部错误	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	信息	说明	解决方法	参照
5600	[发生错误]	IC 棒读取错误	请确认 IC 棒是否正确插入。 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。	-
5601	[发生错误]	IC 棒写入错误	请确认 IC 棒是否正确插入。 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]	IC 棒读取超时	请确认 IC 棒是否正确插入。 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。	-
5603	[发生错误]	IC 棒写入超时	请确认 IC 棒是否正确插入。 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]	主电路板与面板电路板或打印头电路板的通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 USB 存储器插入打印机时，请在拆下 USB 存储器的状态下重新启动打印机。 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]	主电路板与面板电路板或打印头电路板的通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 USB 存储器插入打印机时，请在拆下 USB 存储器的状态下重新启动打印机。 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]	主电路板与面板电路板或打印头电路板的通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 USB 存储器插入打印机时，请在拆下 USB 存储器的状态下重新启动打印机。 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]	主电路板与面板电路板或打印头电路板的通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 USB 存储器插入打印机时，请在拆下 USB 存储器的状态下重新启动打印机。 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	[压板上有障碍物]	障碍物传感器异常	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	信息	说明	解决方法	参照
6010	[PC 数据错误]	主电路板的 EEPROM 写入失败	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。	-
6011	[发生错误]	主电路板的 FLASH ROM 删除失败	请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。	-
6012	[发生错误]	主电路板的 FLASH ROM 写入失败	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]	实时时钟电池电量用尽	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]	压板按钮异常	请确认操作面板上面是否放置有物品。 请联系购买本机的经销店。	-
6032	[发生错误]	打印按钮异常	请确认操作面板上面是否放置有物品。 请联系购买本机的经销店。	-
6033	[发生错误]	停止键异常	请确认操作面板上面是否放置有物品。 请联系购买本机的经销店。	-
6034	[发生错误]	Back 按钮异常	请确认操作面板上面是否放置有物品。 请联系购买本机的经销店。	-
6035	[发生错误]	向右按钮异常	请确认操作面板上面是否放置有物品。 请联系购买本机的经销店。	-
6036	[发生错误]	向下按钮异常	请确认操作面板上面是否放置有物品。 请联系购买本机的经销店。	-
6037	[发生错误]	向上按钮异常	请确认操作面板上面是否放置有物品。 请联系购买本机的经销店。	-
6038	[发生错误]	打印头清洁按钮异常	请确认操作面板上面是否放置有物品。 请联系购买本机的经销店。	-
6039	[发生错误]	MENU / OK 按钮异常	请确认操作面板上面是否放置有物品。 请联系购买本机的经销店。	-
6045	[发生错误]	连接了不同机型的 LCD 面板电路板	请重新启动打印机，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。	-

错误	信息	说明	解决方法	参照
6046	[发生错误]	LCD 面板固件和主固件版本不兼容	请重新启动打印机，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。	-
6060	[发生错误]	启动时检测到以太网相关的硬件错误	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。	-
6090	[发生错误]	主电路板的初始设定不足	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。	-
6101	[发生错误]	字车运行指示异常	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。	-
6102	[发生错误]	字车停止位置有异常	请确认字车是否挂住物品，库内是否有异物。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	"7-1-7. 清扫打印机内部 >>P.178"
6103	[发生错误]	盖帽无法锁定	请确认字车是否挂住物品，库内是否有异物。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	"7-1-7. 清扫打印机内部 >>P.178"
6104	[发生错误]	字车不移动	请确认字车是否挂住物品，库内是否有异物。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	"7-1-7. 清扫打印机内部 >>P.178"
6105	[发生错误]	字车原点初始化失败	请确认字车是否挂住物品，库内是否有异物。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	"7-1-7. 清扫打印机内部 >>P.178"
6106	[发生错误]	字车与架发生碰撞	请确认字车是否挂住物品，库内是否有异物。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	"7-1-7. 清扫打印机内部 >>P.178"

错误	信息	说明	解决方法	参照
6107	[发生错误]	检测到字车反转驱动	请确认字车是否挂住物品，库内是否有异物。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	"7-1-7. 清扫打印机内部 >>P.178"
6108	[发生错误]	检测到字车速度异常慢	请确认字车是否挂住物品，库内是否有异物。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	"7-1-7. 清扫打印机内部 >>P.178"
6109	[发生错误]	字车在打印范围内异常停止	请确认字车是否挂住物品，库内是否有异物。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	"7-1-7. 清扫打印机内部 >>P.178"
6110	[发生错误]	字车无法从锁止位置移出	请确认字车是否挂住物品，库内是否有异物。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	"7-1-7. 清扫打印机内部 >>P.178"
6111	[发生错误]	字车无法封口	请确认字车是否挂住物品，库内是否有异物。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	"7-1-7. 清扫打印机内部 >>P.178"
6119	[发生错误]	字车运行未完成	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。	-
6130	[发生错误　请调整字车]	字车速度异常慢	请清扫字车。 然后，请调整字车速度。	"7-1-7. 清扫打印机内部 >>P.178"
6131	[发生错误　请调整字车]	字车速度异常快	请清扫字车。 然后，请调整字车速度。	"7-1-7. 清扫打印机内部 >>P.178" "7-3-1. 调整字车速度 >>P.195"
6132	[发生错误　请调整字车]	字车停止位置有异常	请清扫字车。 然后，请调整字车速度。	"7-1-7. 清扫打印机内部 >>P.178" "7-3-1. 调整字车速度 >>P.195"
6133	[发生错误]	字车速度调整异常（反向）	请确认字车是否挂住物品，库内是否有异物。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	"7-1-7. 清扫打印机内部 >>P.178"
6134	[发生错误]	字车速度调整异常（向前）	请确认字车是否挂住物品，库内是否有异物。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	"7-1-7. 清扫打印机内部 >>P.178"
6220	[发生错误]	彩色打印头温度异常	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，请联系购买本机的经销店。	-

错误	信息	说明	解决方法	参照
6221	[发生错误]	白色打印头温度异常	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，请联系购买本机的经销店。	-
6230	[发生错误]	彩色打印头电压异常	请确认打印头线缆是否脱落。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
6231	[发生错误]	白色打印头电压异常	请确认打印头线缆是否脱落。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
6240	[发生错误]	彩色打印头 FFC 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，请联系购买本机的经销店。	-
6241	[发生错误]	白色打印头 FFC 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，请联系购买本机的经销店。	-
7000	[发生错误]	系统调用错误	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]	固件检测出内部错误	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]	一般程序错误	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]	打印未完成无法接收下一打印数据	请在打印机未打印时，发送打印数据。	-
7020	[发生错误]	白色油墨循环时内部错误	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。	-
7021	[发生错误]	白色油墨循环时内部错误	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。	-
8000	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8001	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8002	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	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	信息	说明	解决方法	参照
8003	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8004	[发生错误]	瓶电路板上的固件异常	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。	-
8010	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8011	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8012	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8013	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8020	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8021	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8030	[发生错误]	副墨罐的油墨填充失败（K）	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。	-
8031	[发生错误]	副墨罐的油墨填充失败（Y）	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。	-
8032	[发生错误]	副墨罐的油墨填充失败（C）	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	信息	说明	解决方法	参照
8033	[发生错误]	副墨罐的油墨填充失败（M）	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。	-
8034	[发生错误]	副墨罐的油墨填充失败（W）	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。	-
8035	[发生错误]	副墨罐循环时主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8036	[发生错误]	墨罐循环时主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8037	[发生错误]	墨罐搅拌时主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8039	[发生错误]	清洗液填充时主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8040	[发生错误]	检测到副墨罐余量传感器的异常（K）	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。	-
8041	[发生错误]	检测到副墨罐余量传感器的异常（Y）	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。	-
8042	[发生错误]	检测到副墨罐余量传感器的异常（C）	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。	-
8043	[发生错误]	检测到副墨罐余量传感器的异常（M）	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。	-
8044	[发生错误]	检测到副墨罐余量传感器的异常（W）	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。	-
8050	[发生错误]	副袋空气排放失败（K）	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	信息	说明	解决方法	参照
8051	[发生错误]	副袋空气排放失败（Y）	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。	-
8052	[发生错误]	副袋空气排放失败（C）	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。	-
8053	[发生错误]	副袋空气排放失败（M）	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。	-
8054	[发生错误]	副袋空气排放失败（W）	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。	-
8060	[发生错误]	副墨罐的油墨填充失败（K）	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。	-
8061	[发生错误]	副墨罐的油墨填充失败（Y）	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。	-
8062	[发生错误]	副墨罐的油墨填充失败（C）	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。	-
8063	[发生错误]	副墨罐的油墨填充失败（M）	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。	-
8064	[发生错误]	副墨罐的油墨填充失败（W）	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。	-
8065	[发生错误]	清洗液副墨罐的清洗液填充失败	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。	-
8070	[发生错误]	副墨罐的油墨排放失败（K）	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。	-
8071	[发生错误]	副墨罐的油墨排放失败（Y）	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。	-
8072	[发生错误]	副墨罐的油墨排放失败（C）	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。	-

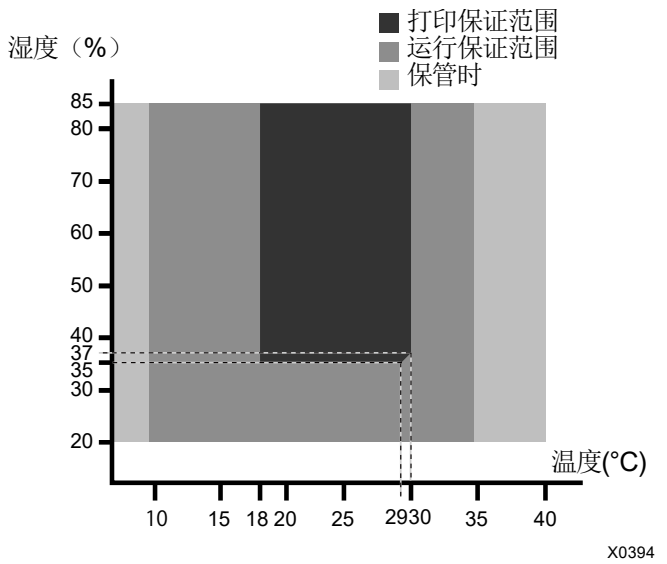
错误	信息	说明	解决方法	参照
8073	[发生错误]	副墨罐的油墨排放失败（M）	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。	-
8074	[发生错误]	副墨罐的油墨排放失败（W）	即使重新启动打印机也未解决问题时，请记录错误代码和信息内容后，联系购买本机的经销店。	-
8090	[发生错误]	瓶电路板用固件更新数据异常	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
8101	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 即使重新启动打印机也未解决问题时，请联系购买本机的经销店。	-
8102	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8103	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8111	[发生错误]	瓶电路板与瓶支架电路板的通信错误	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。	
8112	[发生错误]	瓶电路板与瓶支架电路板的通信错误	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。	-
8113	[发生错误]	瓶电路板与瓶支架电路板的通信错误	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。	-
8114	[发生错误]	瓶电路板与瓶支架电路板的通信错误	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。	-
8121	[发生错误]	瓶电路板的电机控制发生错误	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	信息	说明	解决方法	参照
8122	[发生错误]	瓶电路板的电机控制发生错误	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。	-
8123	[发生错误]	白色油墨罐的搅拌电机不旋转	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。	-
8181	[发生错误]	瓶固件更新数据异常	请确认打印机附近有无强噪音发生源。 请重新启动打印机，重新更新固件。 如果未解决问题，请联系购买本机的经销店。	-
8182	[发生错误]	瓶电路板和主电路板的版本不匹配	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。	-
8191	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8192	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8193	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8194	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-
8199	[发生错误]	主电路板与瓶电路板的通信错误	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。	-

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。

11-1. 装置

印刷方式			通过彩色喷墨方式直接打印服装
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×406.4 毫米（标准压板）
	厚度		～30 毫米
印刷可能領域	最大		406.4 毫米×533.4 毫米
接口			USB2.0、LAN（10BASE-T、100BASE-TX、1000BASE-T）、USB 存储器
外形尺寸			1780 毫米（宽）×1300 毫米（进深）×1210 毫米（高） ※搭载推荐桌子时
重量			171 千克（包括压板） ※本体部分 128 千克、下部装置部分 43 千克
设置条件 运行环境	电源		单相 100V-240V、50/60Hz
	消耗电量		运行时：160W 以下
	温湿度环境	推荐打印环境	温度：18~30°C 湿度：35~85% （无凝露）
		可运行环境	温度：10~35°C 湿度：20~85% （无凝露）
		保管环境	温度：0~40°C 湿度：20~85% （无凝露）
打印方向			双向、单向
定影条件			传送带烘箱（推荐）：160℃时 3.5 分钟、或压烫机：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。
预处理			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，请务必通过压烫机进行干燥。



11-2. 软件

OS	macOS 10.14 Mojave、macOS 10.15 Catalina、 Windows 8.1（64bit）、Windows 10（64bit）
最低运行环境	2GHz 以上的 CPU 4GB 以上的 RAM
显示器分辨率	大于 XGA（1024×768）
输出	打印机驱动程序、GTX Graphics Lab
用于编辑高质量图像的推荐应用程序	Adobe® Photoshop CC2020/CC2019、Adobe ® Illustrator CC2020/CC2019、 CorelDRAW ® 2018/2019（Windows）

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°C
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。 ・注意不要丢失 IC 棒。
容量			1.8 L / 18 L
包装外形尺寸	1.8 L	内装 1 件	115 毫米（宽）×115 毫米（进深）×393 毫米（高）
		内装 6 件	370 毫米（宽）×255 毫米（进深）×435 毫米（高）
	18 L	内装 1 件	294 毫米（宽）×294 毫米（进深）×507 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°C
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		1.8 L、5 L
包装外形尺寸	1.8 L （内装 6 件）	486 毫米（宽）×346 毫米（进深）×360 毫米（高）
	5 L （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°C
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）

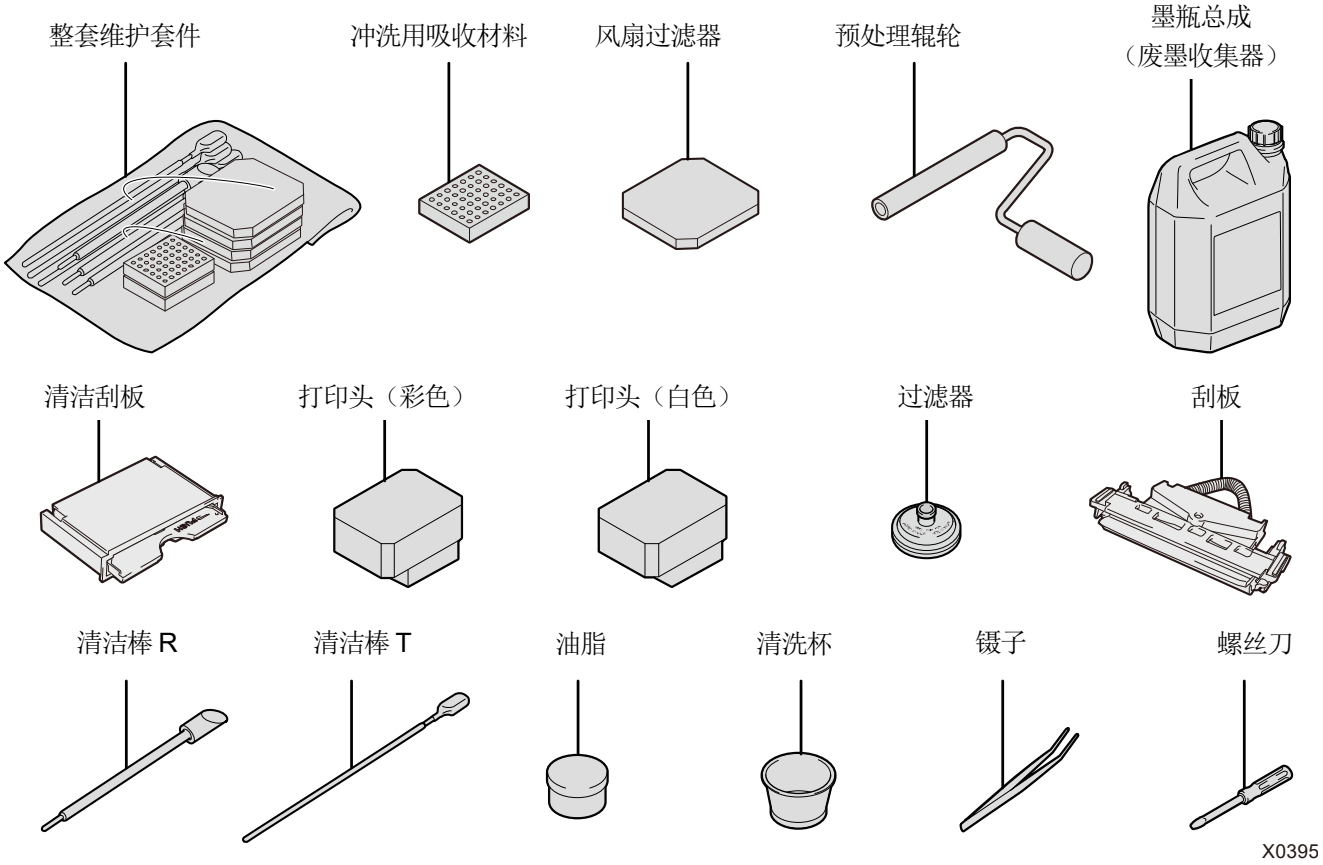
11-4. 消耗品、选购件、备用零件

消耗品、选购件、备用零件

- 消耗品 ：打印时必须用的零件
- 选购件 ：需要根据用户的使用情况订购的零件
- 备用零件 ：为了在最佳状态下使用而需要定期维护的零件

消耗品		编码 No
黑色油墨瓶	1.8 L	GCX-4K02-1
	18 L	GCX-4K20K-1
红色油墨瓶	1.8 L	GCX-4M02-1
	18 L	GCX-4M20K-1
青色油墨瓶	1.8 L	GCX-4C02-1
	18 L	GCX-4C20K-1
黄色油墨瓶	1.8 L	GCX-4Y02-1
	18 L	GCX-4Y20K-1
白色油墨瓶	1.8 L	GCX-4W02
	18 L	GCX-4W20K
清洗液	1.8 L	GCX-4E02
	5 L	GCX-4E05
预处理剂	5 千克	GCX-4P05
	20 千克	GCX-4P20
整套维护套件		SC0934
＜内装物品＞		
清洁棒 R	16 根	
清洁棒 T	16 根	
冲洗用吸收材料	2 个	
风扇过滤器	4 个	
清洁刮板	2 个 1 组	SB6673
冲洗用吸收材料	2 个 1 组	SC0935
风扇过滤器	2 个 1 组	SB7007
清洁棒 R	50 根 1 组	SB7008
清洁棒 T	50 根 1 组	SC0032

选购件	编码 No.
超大尺寸压板 X (16" × 21" / 406 × 533mm)	SB6992
压板贴纸 16×21	SB7242
大尺寸压板 X (16" × 18" / 406 × 457mm)	SB6994
压板贴纸 16×18	SB6995
成人压板 X (14" × 16" / 356 × 406mm)	SB6996
压板贴纸 14×16	SB6667
青少年压板 X (10" × 12" / 254 × 305mm)	SB6998
压板贴纸 10×12	SB6999
婴儿压板 X (7" × 8" / 178 × 203mm)	SB7001
压板贴纸 7×8	SB7002
预处理辊轮	SB1290
墨瓶总成（废墨收集器）	SB2582
备用零件	**编码 No.**
打印头（彩色）	SC0764
打印头（白色）	SB8571
螺丝刀	SC1681
过滤器	SB7093
刮板	SB7870
油脂	SB3229
清洗杯	SB6925
镊子	117466100


整套维护套件
冲洗用吸收材料
风扇过滤器
预处理辊轮
墨瓶总成
（废墨收集器）
清洁刮板
打印头（彩色）
打印头（白色）
过滤器
刮板
清洁棒 R
清洁棒 T
油脂
清洗杯
镊子
螺丝刀
X0395

*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。

BROTHER INDUSTRIES, LTD. http://www.brother.com/
1-5, Kitajizoyama, Noda-cho, Kariya 448-0803, Japan.

© 2020, 2021 Brother Industries, Ltd. All Rights Reserved.

GTX-424
I1021531F C
2021.02.F(1)