

Alle nützlichen Informationen um mit Ihrem GT-3 erfolgreich zu sein!



D A S G T - 3 S E R I E

Kochbuch

v 1.0



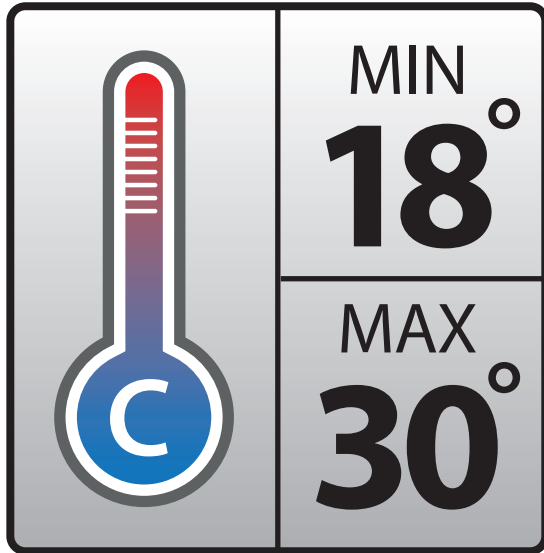
Das Nachschlagewerk für alle GT-3 Benutzer

brother
at your side

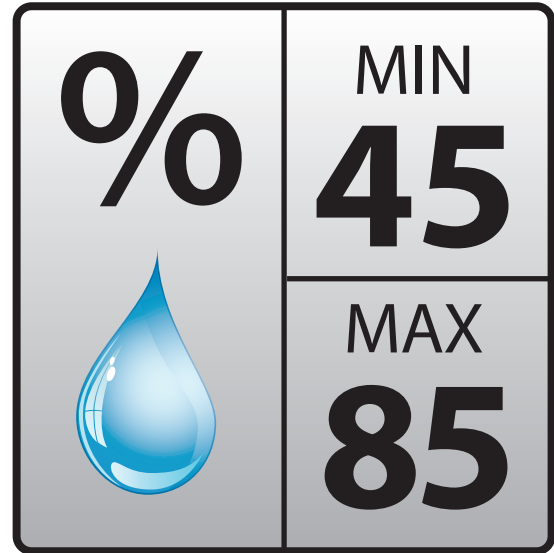


> Vorgeschriebene Temperatur & Luftfeuchtigkeit:

TEMPERATUR



LUFTFEUCHTIGKEIT



DÜSENTEST



Stellen Sie die Platte immer auf Level A ein.

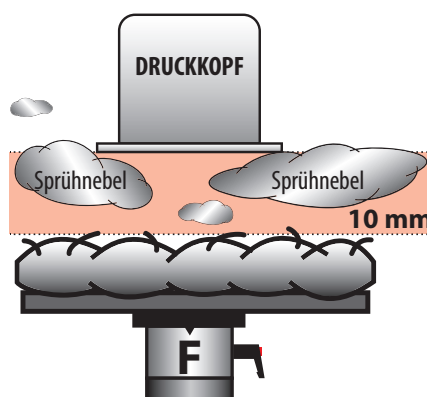
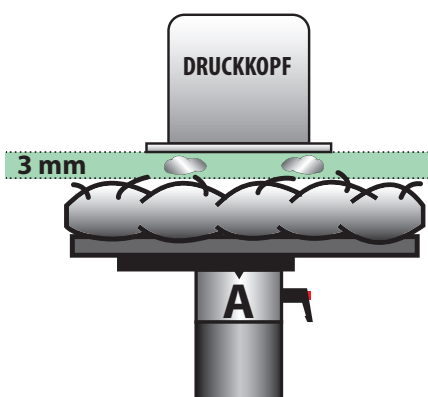
Menü > Testdruck > CMYK > OK

Wenn Düsen "fehlen", starten Sie eine Reinigung.

Wenn nur einzelne Düsen fehlen, dann **Normale Reinigung**

Wenn mehr als 10 Düsen fehlen, dann **Kraftvolle Reinigung**

OPTIMALE AUFLAGENHÖHE



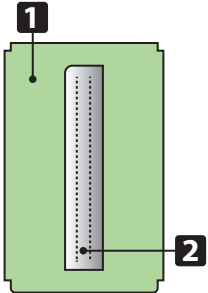
> HALTEN SIE DEN **ABSTAND** ZWISCHEN DEM DRUCKKOPF UND DEM TEXTIL IMMER **SO GERING WIE MÖGLICH!**



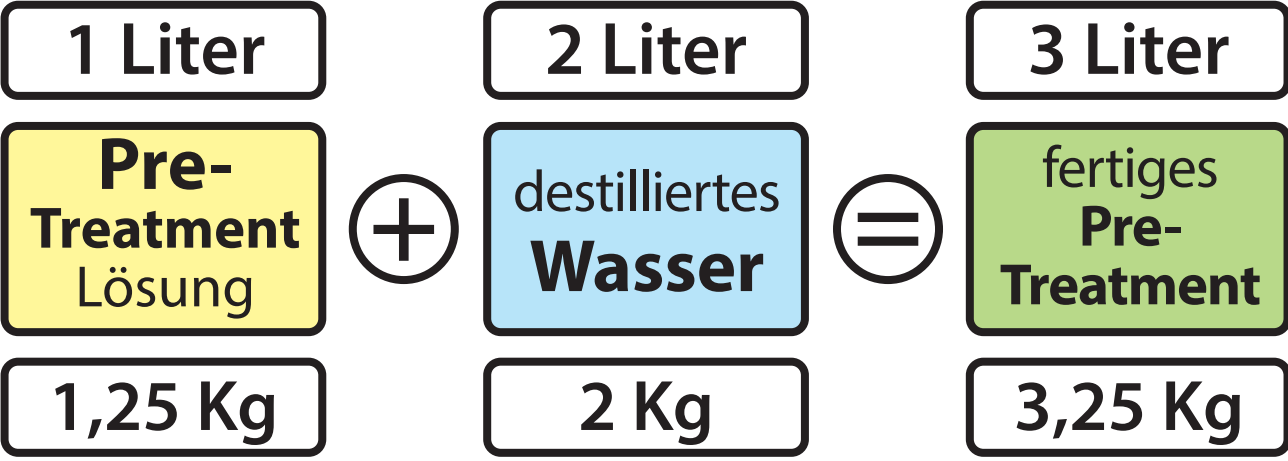
REINIGUNG DER DRUCKKÖPFE

Im Menü: **Wartung** > **Düsenreinigung**

- 1 Reinigen Sie mit den **GRÜNEN** Stäbchen und der Reinigungsflüssigkeit die Aussenseite der metallenen Düsenplatte
- 2 Reinigen Sie mit den **WEISSEN** Stäbchen und der Reinigungsflüssigkeit die kleine Düsenoberfläche - immer nur in **EINE** Richtung!



PRE-TREATMENT MISCHVERHÄLTNIS



PRE-TREATMENT MENGE AUF T-SHIRTS

fertiges Pre-Treatment MENGE	DUNKLE SHIRTS	=	30 Gramm
	MEDIUM SHIRTS	=	24-27 Gramm
	HELLE SHIRTS	=	14-17 Gramm

HEISSPRESSEN-EINSTELLUNGEN für Pre-Treatment



**Pre
Treatment**
1/2 destilliertes
Wasser

35
Sekunden

180°C
360°F

5 - 5,5
Bar
75 - 80
PSI

EINSTELLUNGEN FÜR HEISSPRESSEN- & TUNNELTROCKNUNG



**TINTEN
Trocknung**
Heißpresse

35
Sekunden

180°C
360°F

0,7 - 1,4
Bars
10 - 20
PSI

**TINTEN
Trocknung**
Tunneltrockner

3,30
Minuten

160°C
320°F

TÄGLICHE WARTUNG



- 1 Alle Weißkassetten müssen gut geschüttelt werden.
- 2 **Tägliche Reinigung Weiß** > **Alle Weißen**
- 3 Drucken Sie einen Düsentest aus
- 4 Überprüfen Sie die Umgebungsbedingungen:
min. Temperatur **18°** & min. **45%** Luftfeuchtigkeit



WÖCHENDLICHE STANDARD WARTUNG

> Standard Wartung für WEISS beim GT3 Drucker

WOCHE	Mo	Di	Mi	Do	Fr	Sa	So
1	TRW	TRW	TRW	TRW	SW	-	-
2	TRW	TRW	TRW	TRW	SW	-	-
3	TRW	TRW	TRW	TRW	SW	-	-
4	TRW	TRW	TRW	TRW	SW	-	-

361
381
W

Schlauchreinigung Weiß

Tägliche Reinigung Weiß

Weiß Schütteln



WARTUNG DURCH WEISS SCHÜTTELN

> NUR FÜR NUTZER MIT **MINDESTENS** 15 WEISSDRUCKEN AUF SCHWARZEN ODER DUNKLEN TEXTILIEN PRO TAG!!

> 5 Arbeitstage pro Woche

Min. 15 weiße Drucke pro Tag!

WOCHE	Mo	Di	Mi	Do	Fr	Sa	So
1	SW	WS	WS	WS	WS	-	-
2	TRW	WS	WS	WS	WS	-	-
3	SW	WS	WS	WS	WS	-	-
4	TRW	WS	WS	WS	WS	-	-

361
381
W

> 3 oder 4 Arbeitstage pro Woche

Min. 15 weiße Drucke pro Tag!

WOCHE	Mo	Di	Mi	Do	Fr	Sa	So
1	SW	WS		TRW	WS	-	-
2		SW	WS	WS		-	-
3	SW	WS	WS			-	-
4			SW	WS	WS	-	-

361
381
W

Schlauchreinigung Weiß

Tägliche Reinigung Weiß

Weiß Schütteln



> **Brother Webseite:** *aktuelle Druckertreiber und Handbücher*

<http://www.brother.com/download/embroidery/index.htm>

Benutzer : **gtuser**

Passwort : **bro_541**

NÜTZLICHE TIPPS FÜR ANWENDER



www.touchdownplatten.com

www.capplatten.com

www.gripperkit.com

www.shoeplatten.com

P-DIP SOFTWARE



P-DIP ersetzt die "GT Separator PNG" Software.

Dieses Programm verarbeitet ".**bmp**, **.gif**, **.jpg**, und **.png**" Formate.

Es ist keine Bildbearbeitungssoftware, sondern dient nur der fehlerfreien Ausgabe von Dateien, die Verläufe und Schattierungen aufweisen.

P-DIP reduziert ausserdem **anti-alias** Probleme.

> **STELLEN SIE SICHER, DASS SIE DIE AKTUELLESTE VERSION DES DRUCKERTREIBERS INSTALLIERT HABEN**



WENN SIE DIE WEISSE TINTE NICHT VERWENDEN

> Für weniger als zwei Wochen:

Sie können die Tinte in den Schläuchen lassen.

Bitte beachten Sie die nötige Wartung für die weiße Tinte.

> Für mehr als zwei Wochen:

Bitte benutzen Sie hierfür die Wartungsflüssigkeit wie im Handbuch angegeben.

Wenn Sie die weiße Tinte nicht mehr verwenden, reinigen Sie bitte die Kappen, Düsen und das Wischblatt im Bereich der weißen Druckköpfe.

** Sehen Sie auch Abschnitt "6-2-5 Vorbereitung für langfristige Lagerung" im Handbuch.*

Nehmen Sie eine **komplette Schlauchreinigung Weiß** vor.

Am Ende dieses Vorgangs werden die Schläuche mit **Wartungsflüssigkeit gefüllt**.

Verwenden Sie eine leere Weißkassette.

** Die Wartungsflüssigkeit kann herauslaufen, wenn Sie eine Filterkassette verwenden!*

Füllen Sie alle zwei Wochen neue Wartungsflüssigkeit nach. Wenn Sie die weiße Tinte wieder verwenden wollen, füllen Sie die Schläuche erneut mit der Funktion **Lade Weiß**

> WECHSELN SIE NIE IN DEN 341 MODUS WENN WEISSE DRUCKKÖPFE IN DER MASCHINE SIND!

Im 341 Modus werden die weißen Druckköpfe **nicht automatisch gereinigt**.

Dies bedeutet, dass der Wischer im trockenen Zustand arbeitet.

DAS WIRD ALLE DRUCKKÖPFE BESCHÄDIGEN!

**> Der 341 Modus darf nur verwendet werden, wenn KEINE weißen Druckköpfe installiert sind!
Z.B. bei der Installation, wenn der Kunde die weiße Tinte wesentlich später nutzen will.**



WIE ERSTELLT MAN EINE LOG DATEI

Schalten Sie den Drucker ein und stecken Sie den **USB Stick** ein.

Gehen Sie im Menü zu: **Wartung** > **Log Kopie auf USB**



WIE ERREICHE ICH MEINEN HÄNDLER ;-)





Firmenname:


Kontaktperson:





Email:

Telefon:

> **WEISSEINSTELLUNGEN (im Treiber) für den GT-3 Drucker**

381   600 dpi	Highlight 200 % X1	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Weißgrad 200 % 300 % X1 1 1 1 X2 1 1 1	200 %	300 %	400 %	466 %	555 %	667 %	800 %	867 %	933 %	1067 %
381   1200 dpi	Druckzeit Schichten Plattendurchläufe	X1 1 1	X1 1 1	X1 1 1	X2 2 1	X2 2 1	X2 2 1	X2 2 1	X3 1+2 2	X3 1+2 2	X3 1+2 2
	Druckzeit Schichten Plattendurchläufe	X2 1 1	X2 1 1	X2 1 1	X2 1 1	X2 1 1	X4 2 1	X4 2 1	X4 2 1	X4 2 1	X4 2 1

 Verwenden Sie besser 1200 dpi!

361   600 dpi	Highlight 200 % X1	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Weißgrad 200 % 300 % X2 1 1 1 X4 1 1 1	200 %	300 %	400 %	466 %	555 %	667 %	800 %	867 %	933 %	1067 %
361   1200 dpi	Druckzeit Schichten Plattendurchläufe	X1 1 1	X2 2 1	X2 2 1	X3 1+2 2	X3 1+2 2	X4 2+2 2	X4 2+2 2	X5 2+1+2 3	X5 2+1+2 3	X6 2+2+2 3
	Druckzeit Schichten Plattendurchläufe	X2 1 1	X4 2 1	X4 2 1	X4 2 1	X4 2 1	X4 2 1	X6 1+2 2	X6 1+2 2	X8 2+2 2	X8 2+2 2