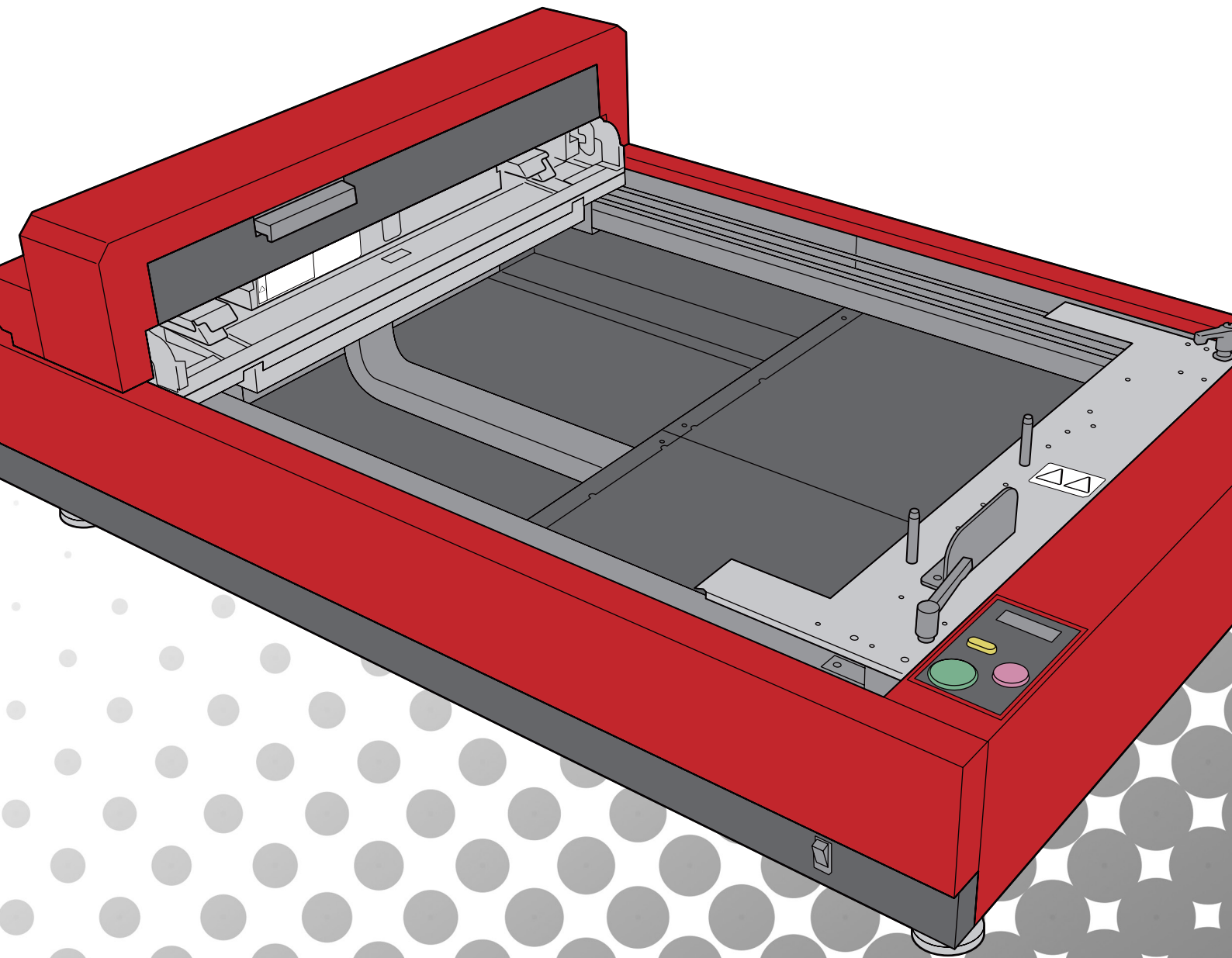




数字式制版装置

GOCCOPRO QS1836

操作手册



■ 重要安全说明

请务必阅读本指南中所述的安全注意事项。
将本指南保存在安全之处，以备日后参考。

警告



此为 A 级产品。在生活环境中，该产品可能会造成无线电干扰。在这种情况下，可能需要用户对干扰采取切实可行的措施。

前言

感谢您购买本机。
本机为操作便捷的数字式制版装置。

本指南包含关于机器的基本操作、使用注意事项、耗材的处理方法和故障排除指南的说明。

使用本机前，请仔细阅读本指南。如果您在使用过程中或任何必要情况下有任何问题，请阅读本指南，并在未来数年中同机器一起使用本指南。

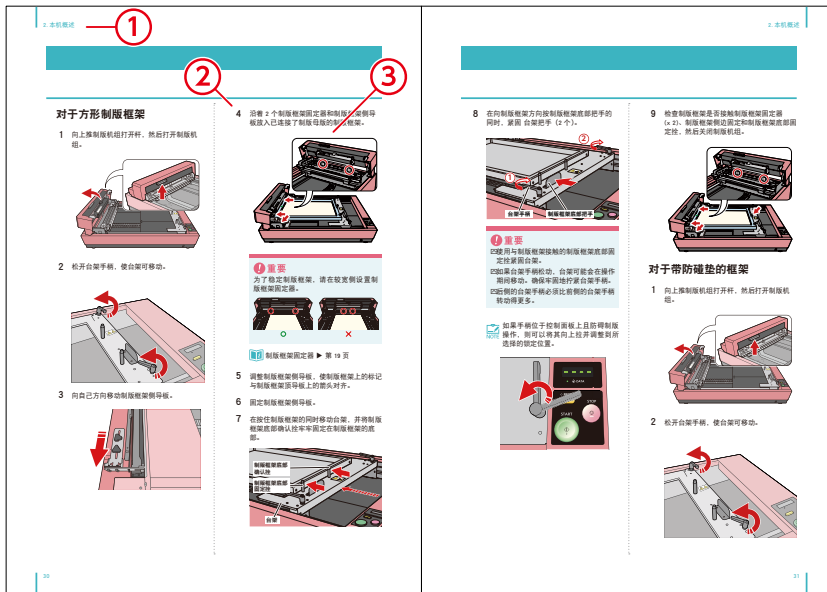
- Microsoft 和 Windows 是微软公司在美国和 / 或其他国家的注册商标或商标。
- Mac 和 Mac OS 是苹果公司的商标。
- 、、GOCCOPRO 和 RISORINC 是 RISO KAGAKU CORPORATION 在美国和其他国家的商标或注册商标。
- 所有其他产品名称和公司名称为其各自公司的注册商标或商标。
- 出现在本指南中的画面和内容可能与实际产品不符。
- 取决于电脑和应用程序的类型，在步骤中出现的画面和消息可能会不同。

本指南中的符号

本指南中使用的符号、标记和术语如下所示。

含操作和功能说明的页面的符号

包含功能和操作说明的页面使用以下符号表示。另外，操作面板上的硬键和电脑窗口上的按钮以方括号 [] 表示。





① 章节标题

② 操作步骤
分步说明操作步骤。

③ 操作图示
表示与操作相关的某个部位，如机器、控制面板，或电脑显示屏。

本指南中使用的标记

 警告	安全相关的注意事项。 有关详细信息，请参阅本指南第 8 页中的“警告标志”。
 注意	
 重要	操作机器时的重要注意点。
 NOTE	了解可便于使用机器的补充信息。
	表示相关的参考页。

本指南中所使用的术语

原始数据	电脑中创建的图像和文本数据。
制版	在机器上读取由电脑所发送的原始数据并在版纸上进行射孔的过程。
默认值	在机器电源开关开启后瞬间的各设置初始值。

前言	1
本指南中的符号	2
含操作和功能说明的页面的符号	2
本指南中使用的标记	2
本指南中所使用的术语	2
目录	3
1. 引言	7
安全注意事项	8
警告标志	8
安装地点	8
电源连接	8
接地连接	8
机器处理	9
避免手或手臂被卡住	9
关于热敏打印头	9
注意标签	10
注意标签的位置	10
热敏打印头注意标签的内容	10
警告标签的内容	10
开始使用前	11
安装注意事项	11
安装地点	11
操作环境备注	11
所需空间	11
连接注意事项	12
连接电源时的注意事项	12
打印机驱动程序	12
连接电脑时的注意事项	12
使用注意事项	12
操作	12
储存版纸	12
不能打印的材料	13
本机的功能	14
从制版至打印的流程	14
操作检查点	15

机器功能	15
2. 本机概述	17
各部分名称	18
主机	18
前侧 / 底侧	18
后侧 / 顶侧	19
控制面板	20
制版信息	21
制版的方向和尺寸	21
图像方向	21
制版框架尺寸	22
制版区域	23
写入开始位置	23
边距和图像区域	23
图像尺寸和方向	24
缩小图像	24
旋转图像	24
处理原始数据	25
原始数据大小	25
多页图像数据	26
数据传输的时序	26
顺利制版技巧	27
制版框架侧导板安装	27
网纱张力	27
制版能量	27
准备机器	28
关于制版框架	28
使用带脚的矩形框架	28
设置制版框架	29
对于普通制版框架	30
对于带脚的矩形框架	31
连接电缆和电源	33
3. 安装打印机驱动程序	35
安装前	36

安装.....	37
Windows	37
安装步骤.....	37
查看 版本信息	38
卸载步骤.....	39
Mac OS.....	40
安装步骤.....	40
查看 版本信息	41
卸载步骤.....	42
4. 设置打印机驱动程序.....	43
制版操作和设置.....	44
Windows	44
传输原始数据.....	44
在 [环境] 选项卡中注册制版框架尺寸.....	45
在 [版面] 选项卡中设置制版框架尺寸和制版流程.....	48
在 [图像处理] 选项卡中设置加网类型.....	50
Mac OS.....	52
传输原始数据.....	52
注册图像区域.....	53
在 [选项] 对话框中设置制版框架尺寸.....	55
在 [版面] 对话框中设置制版流程.....	56
在 [图像设定] 对话框中设置加网类型.....	57
5. 自定义设置模式.....	59
自定义设置模式下的设置.....	60
操作自定义设置模式.....	62
设置自定义设置模式.....	63
启动自定义设置模式.....	63
选择模式编号.....	63
更改输入值 (设置).....	63
停止自定义设置模式.....	63
设置步骤示例.....	64
6. 维护.....	65
清洁机器.....	66

热敏打印头	66
主机外部	67
7. 故障排除	69
故障排除	70
操作机器时	70
操作打印机驱动程序时	71
图像未正确传输至制版上时	74
复位错误显示	76
附录	77
手动安装打印机驱动程序	78
手动安装步骤 (Windows)	78
预览输出结果	79
旋转 / 镜像	79
原始数据为纵向	79
原始数据为横向	79
耗材及其处置	80
版纸	80
对使用完了版纸及其芯的废弃处理	80
规格	81
索引	83

1. 引言

安全注意事项	8
警告标志	8
安装地点	8
电源连接	8
接地连接	8
机器处理	9
避免手或手臂被卡住	9
关于热敏打印头	9
注意标签	10
注意标签的位置	10
热敏打印头注意标签的内容	10
警告标签的内容	10
开始使用前	11
安装注意事项	11
安装地点	11
操作环境备注	11
所需空间	11
连接注意事项	12
连接电源时的注意事项	12
打印机驱动程序	12
连接电脑时的注意事项	12
使用注意事项	12
操作	12
储存版纸	12
不能打印的材料	13
本机的功能	14
从制版至打印的流程	14
操作检查点	15
机器功能	15



安全注意事项

本节介绍您在使用本机器前需要知晓的信息。
在操作本机前，请仔细阅读本节。

警告标志

以下警告标志用于确保正确操作本机器，同时防止发生人身伤害及财产损失风险。

在前往主文本前，请确保已清晰理解该部分内容。

 警告	表示忽略此符号进行错误操作可能引起死亡或重伤。
 注意	表示忽略此符号进行错误操作可能引起受伤或财产损失。

安装地点

注意



- 勿将本机放在不稳当的地方，如摇晃的底座或倾斜的表面上。本机掉落或翻倒时可能引起受伤。
- 将本机远离潮湿与多尘环境。否则可能会导致火灾或触电。
- 本机不适合儿童使用。在儿童不可接近的地方使用本机。

电源连接

警告

- 随附的电源线为本机专用。勿将其用于其他电气产品。否则可能导致火灾或触电。
- 勿将电源线捆绑或卷曲使用，以免因电缆升温而引起火灾。

警告


- 勿使用分支插座或多个插座延伸插头。否则可能导致火灾或触电。
- 勿刮伤、损坏或对电源线进行加工。勿在电源线上放置重物或将其强力拉伸或弯曲而导致其损坏。否则可能导致火灾或触电。
- 勿以湿手插 / 拔电源线。否则可能导致触电。

注意

- 拔下时，不要拉电源线（一定要握住插头）。否则可能因损坏电源线而导致火灾或触电。
- 如果因连续节假日等原因而长时间不使用本机，请务必拔下电源线以确保安全。
- 每年应将电源线至少拔下一次，并清洁插头管脚及其周边。积聚在这些部位的灰尘可能引起火灾。

接地连接

警告

- 务必将带有接地导体的电源插头插入带有接地插座的墙壁插座中。如果机器未接地，则可能会发生短路。否则可能导致火灾或触电。

机器处理

警告

- 勿在本机上放置装满水的容器或金属物体。如果水洒出或者水或金属物体掉入本机器内，则可能会导致火灾或触电。
- 勿在本机附近使用可燃喷雾及易燃溶剂。如果喷出的气体或易燃溶剂接触到机械系统内部的电气部件，则可能会导致火灾或触电。
- 勿通过任何开口将金属零件或高度可燃物等异物插入或投入本机中。否则可能导致火灾或触电。
- 勿移除本机的盖子。取下盖子可能会导致触电。
- 根据所用制版框架的尺寸，安装热敏打印头保护罩。要更改要使用的制版框架的尺寸(宽度)，请联系经销商或获授权的服务代表。
- 勿拆卸或改装本机。否则可能导致火灾或触电。



- 在电源打开时或者刚关闭电源后，热敏头和周围金属部件温度较高。请勿触摸，以免烫伤。等待机器冷却后再进行清洁。
- 勿让不知道如何使用机器的人员碰触机器。否则可能因触碰到危险零件或无意启动机器而发生意外事故。



- 如果本机过热、冒烟或发出难闻气味，请立即关闭电源开关，拔下电源线并咨询您的经销商或获授权的服务代表。否则可能会导致火灾或触电。欲了解更多信息，请咨询经销商或获授权的服务代表。



警告

- 如果有异物进入本机，请立即关闭主机电源开关，拔下电源线并咨询经销商或获授权的服务代表。如果并未采取适当措施而继续使用本机，则可能导致火灾或触电。



注意

- 切勿将手指放入本机开口等部件中。否则可能导致受伤。
- 在抬起或移动机器时，务必抓住主机底部。抓住主机上部可能导致其掉落而引起人员受伤。
- 整机重约 70 kg。在包装、安装及移动本机时，请采取适当的安全措施。

避免手或手臂被卡住

该警告标签表示有可能因手或手臂卡在盖或插槽中而引起受伤。



- 制版机组正在移动时请勿将手插入或让衣物卡住。否则可能导致受伤。

关于热敏打印头

请勿直接用手指触摸热敏打印头。热敏打印头可能被加热，从而引起烫伤。



注意标签

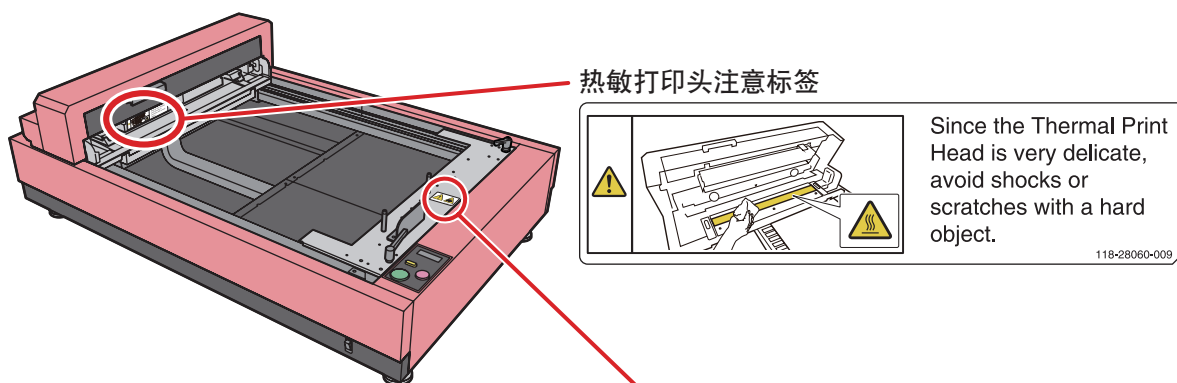
为保证安全使用，本装置上贴有以下注意标签。在操作或维护本装置时，请阅读注意标签上的说明，以确保安全使用。

请勿取下或弄脏该标签。如果标签未贴在本装置上、反转或不可辨认，请联系经销商或获授权的服务代表。

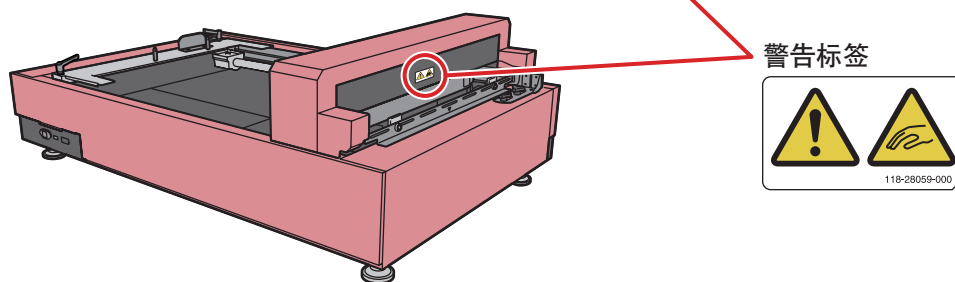
注意标签的位置

注意标签（警告）的位置如下所示。

前 / 底侧



后 / 顶侧



热敏打印头注意标签的内容

该标签所示位置（热敏打印头）处于高温下。热敏打印头非常精密，因此请避免以重物撞击或刮擦。

警告标签的内容

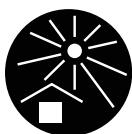
该警告标签表示手或手臂有可能在制版机组移动过程中卡在盖或插槽中而导致受伤。

开始使用前

安装注意事项

安装地点

- 本机器的安装地点会在交付时与您协商确定。
- 机器的安装地点应固定。想要移动本机器时，请咨询您的经销商或获授权的服务代表。
- 请勿将本机器安装在下列地点。未能遵守该注意事项可能导致功能异常、故障或事故。
 - 暴露于直射阳光或靠近窗户的地方（必要时拉上窗帘）



- 温度突变的地方
- 极热且潮湿的地方或寒冷干燥的地方
- 暴露于明火或热源、直向冷空气（如空调）、直向热空气（如加热器）的地方或发热场所
- 透气及通风不佳的地方
- 灰尘多的地方
- 工作台等强度不够的地方

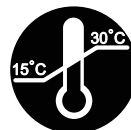
操作环境备注

- 将机器安装在水平度处于以下指定范围之内的地方。
(安装水平度：纵向和横向均不超过 10 mm)

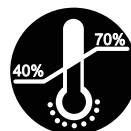
 调整脚 ▶ 第 18 页

- 适宜的环境条件如下。

- 温度范围：
15 °C 至 30 °C

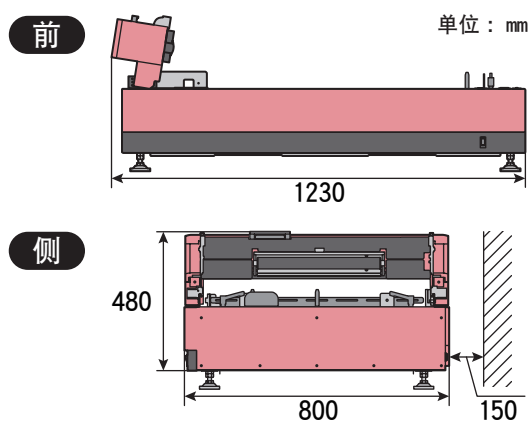


- 湿度范围：
40 % 至 70 %
(无冷凝)



所需空间

本机所需空间要求如下。



连接注意事项

连接电源时的注意事项

- 务必将电源线稳固插入，以防电源插头部分接触不良。



- 将本机置于电源插座附近。

打印机驱动程序

本打印机驱动程序设计用于通过从电脑传输原始数据进行制版。

打印机驱动程序包含在随附的光盘中。在首次制造制版时，需要安装打印机驱动程序。

连接电脑时的注意事项

- 在使用本机前，务必从随附的光盘中安装打印机驱动程序。

重要

在安装打印机驱动程序前请勿将机器连接至电脑。

- 务必使用市售的 USB 线（短于 3 m，兼容高速 USB）将本机与电脑连接。
- USB 接头输入及输出的最大容许电压为 5 V。

使用注意事项

操作

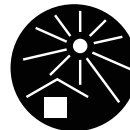
- 本机为精密机器。勿在机器上放置重物或对其进行击打或过度用力。
- 勿将手指或手插入热敏头部件和可移动部件中。
- 勿用手移动制版机组。使用自定义设置模式将制版机组移动至中央。
- 在操作过程中勿关闭电源或拔下电源线。
- 机器运行过程中勿移动制版框架和机器。
- 操作过程中勿打开制版机组。
- 本机包含精密零件和驱动装置。仅执行本指南中所述步骤。
- 经常清洁本机。版纸上有异物时会导致热敏头受损。勿使用稀释剂、苯等极易溶解的有机溶剂进行清洁。否则会导致涂层脱落和机器故障。请使用中性洗涤剂进行清洁。
- 本机请使用指定的 RISO 数字式版纸和 RISO QS 数字式版纸。如果使用了其他版纸，则无法保证品质。

 版纸 ▶ 第 80 页

储存版纸

妥善储存版纸。勿将此类部件储存在下列地点。

- 暴露于直射阳光或靠近窗户的地方（必要时拉上窗帘）



- 温度突变的地方
- 极热且潮湿的地方或寒冷干燥的地方

不能打印的材料

使用本机要合法且不能侵犯已有版权，即便是基于个人用途进行复印。更多详情请咨询当地机构。总而言之，请谨慎判断并运用常识。

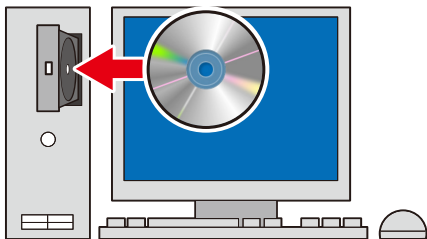
本机的功能

本机是一款专为 RISO 数字式版纸设计的数字式制版装置。将版纸安装至制版框架上并将其在机器上进行设定以执行制版。本指南说明了至“3. 制版”的步骤。

从制版至打印的流程

1. 初始设置

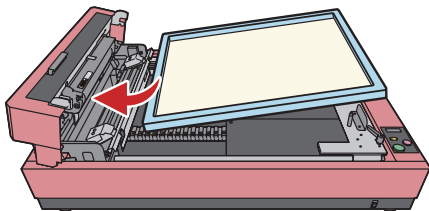
将“RISO GOCCOPRO 打印机驱动程序”安装至您的电脑。



i 安装步骤：
对于 Windows ▶ 第 37 页
对于 Mac OS ▶ 第 40 页

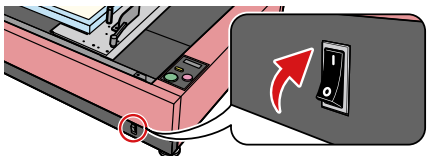
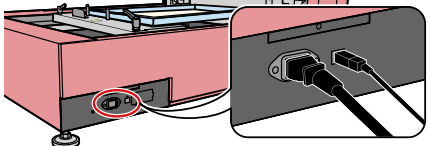
2. 准备制版

将制版框架放在机器上。



i 设置制版框架 ▶ 第 29 页

使用 USB 线将机器连接至电脑，然后打开机器电源开关。



i 连接电缆和电源 ▶ 第 33 页

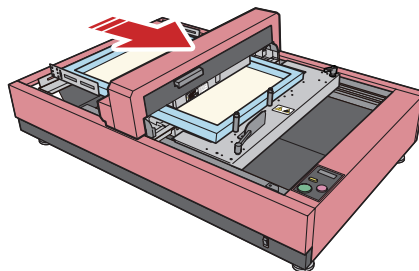
3. 制版

传输原始数据。

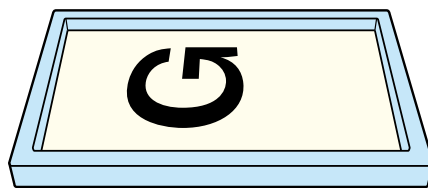


i 传输原始数据：
对于 Windows ▶ 第 44 页
对于 Mac OS ▶ 第 52 页

制版开始。

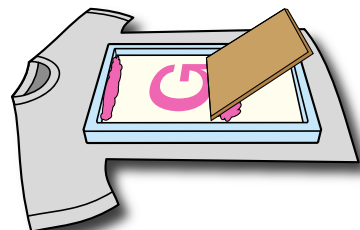


制版完成。



4. 打印

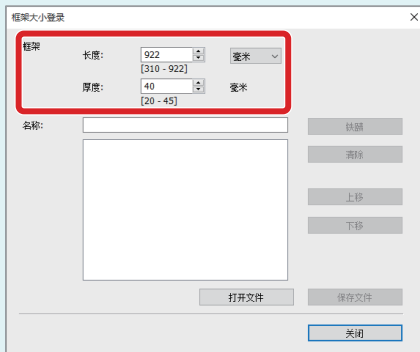
用适合于相关材料和预定用途的油墨进行打印。



操作检查点

◆ 注册制版框架尺寸

提前设置要使用的制版框架。

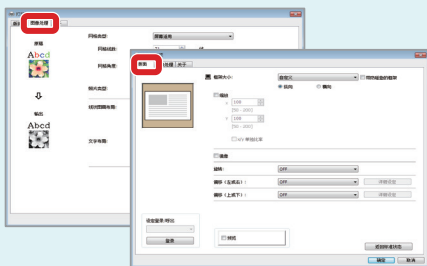


制版框架尺寸 ▶ 第 21 页

注册制版框架尺寸 (Windows)
▶ 第 45 页

◆ 设置打印机驱动程序

可根据要传输的图像、要打印的材料和所用油墨来指定加网类型。



设置制版框架尺寸 (Windows)
▶ 第 48 页

注册图像区域 (Mac OS)
▶ 第 53 页

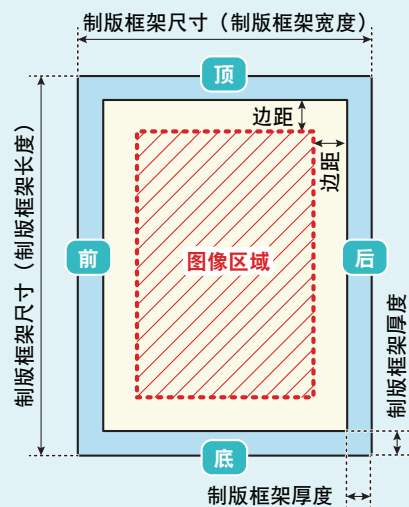
设置制版流程：
对于 Windows ▶ 第 48 页
对于 Mac OS ▶ 第 56 页

设置加网类型：
对于 Windows ▶ 第 50 页
对于 Mac OS ▶ 第 57 页

◆ 预览

在执行制版前，您可在打印机驱动程序中的 [预览] 中预览图像将如何传输至制版上。

- 图像是否包含在图像区域？
- 图像方向是否正确？

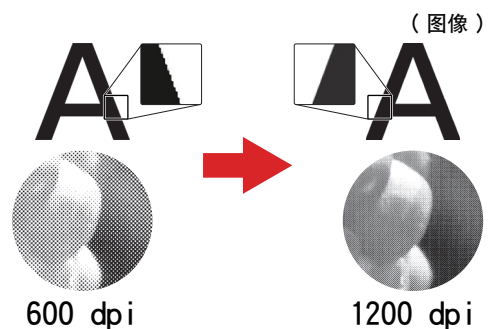


关于图像区域及图像方向的详情在本指南他处另有描述。

制版信息 ▶ 第 21 页

机器功能

本机可通过 600 dpi (射孔密度为 1200 dpi) x 1200 dpi 的高分辨率射孔来精准再现精细的文字和层级。



可能需要特殊处理，具体视介质类型而定。

备忘录

2. 本机概述

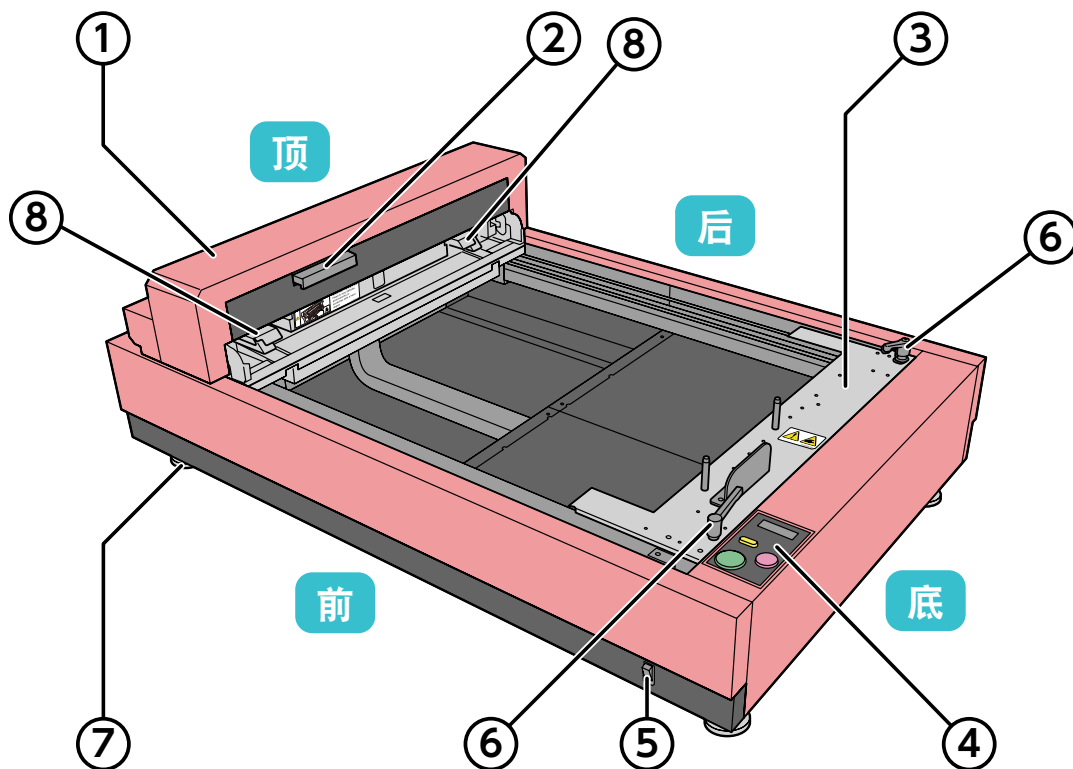
各部分名称	18
主机	18
前侧 / 底侧	18
后侧 / 顶侧	19
控制面板	20
制版信息	21
制版的方向和尺寸	21
图像方向	21
制版框架尺寸	22
制版区域	23
写入开始位置	23
边距和图像区域	23
图像尺寸和方向	24
缩小图像	24
旋转图像	24
处理原始数据	25
原始数据大小	25
多页图像数据	26
数据传输的时序	26
顺利制版技巧	27
制版框架侧导板安装	27
网纱张力	27
制版能量	27
准备机器	28
关于制版框架	28
使用带脚的矩形框架	28
设置制版框架	29
对于普通制版框架	30
对于带脚的矩形框架	31
连接电缆和电源	33

各部分名称

本节介绍本机各部分名称和功能。

主机

前侧 / 底侧



① 制版机组

包含热敏打印头。

该机组在制版框架上方以顶部和底部方向移动，根据计算机发送的图像制作有图像的制版。

② 制版机组打开杆

打开制版机组时，提起此杆以释放锁定机构。

③ 台架

滑动此部件以固定制版框架的底侧。

④ 控制面板

显示机器的状态，用于执行更改机器设置等操作。

 控制面板 ▶ 第 20 页

⑤ 电源开关

开启和关闭机器的电源。

! 重要

当关闭机器电源，然后再次开启时，请至少等待 10 秒钟，然后再执行操作。

⑥ 台架手柄 (2 个)

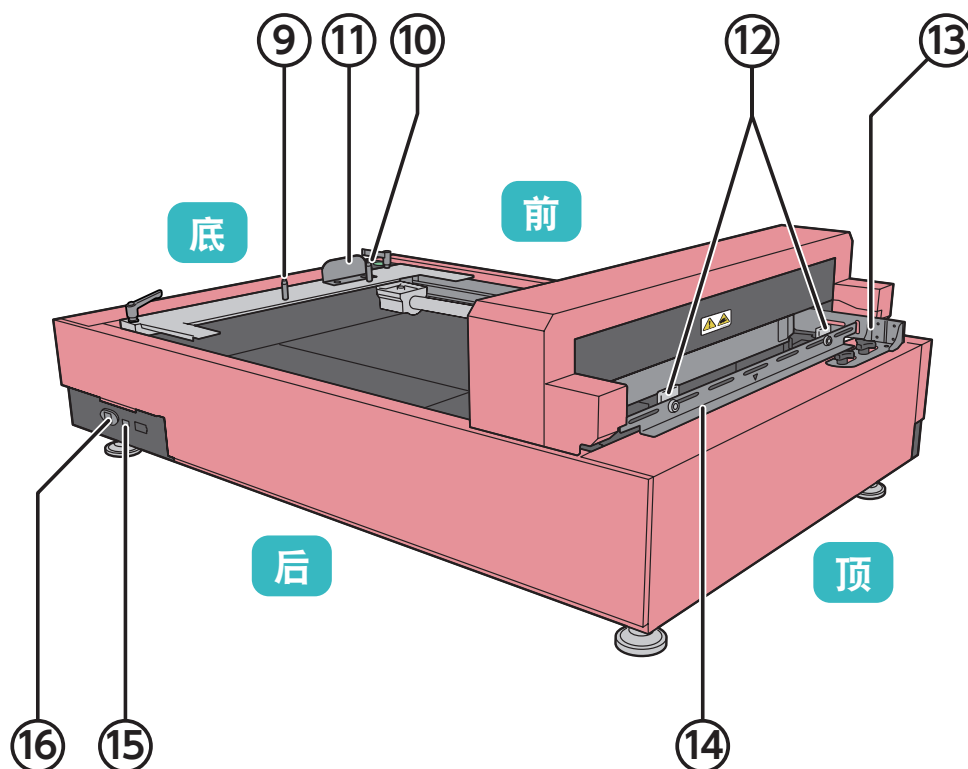
逆时针转动此手柄，使台架可移动。顺时针转动此手柄以固定台架。

⑦ 调整脚 (4 个)

旋转螺栓以调整机器的水平度。

 操作环境备注 ▶ 第 11 页

后侧 / 顶侧



⑧ 热敏打印头保护罩（2 个）

此为防护罩，可防止直接接触热敏打印头。
当制版框架尺寸的外框宽度为 460 mm 或更小时安装。
其位置无法改变。

！重要

若要更改使用的制版框架的尺寸（宽度），请联系经销商或有授权的资格人员。

⑨ 制版框架底部确认栓

放置制版框架的底侧。

⑩ 制版框架底部固定栓

紧固制版框架的底侧。

⑪ 制版框架底部把手

移动台架时使用。

⑫ 制版框架固定板（2 个）

确定制版框架的位置（顶侧 2 个）。
可以移动到您选择的位置，然后用螺钉固定。

⑬ 制版框架侧导板（前）

固定制版框架的前侧。
包括 1 个制版框架固定板。



您可以拧下此导板，将其翻转，然后安装在机器的后侧。
（这在安装机器时很方便，使机器顶侧位于您右侧，具体情况视使用环境而定。）

⑭ 制版框架顶部导板

固定制版框架的顶侧。
包括 2 个制版框架固定板。
位置对齐，标记 ▽ 用于对齐制版框架的中心时使用。

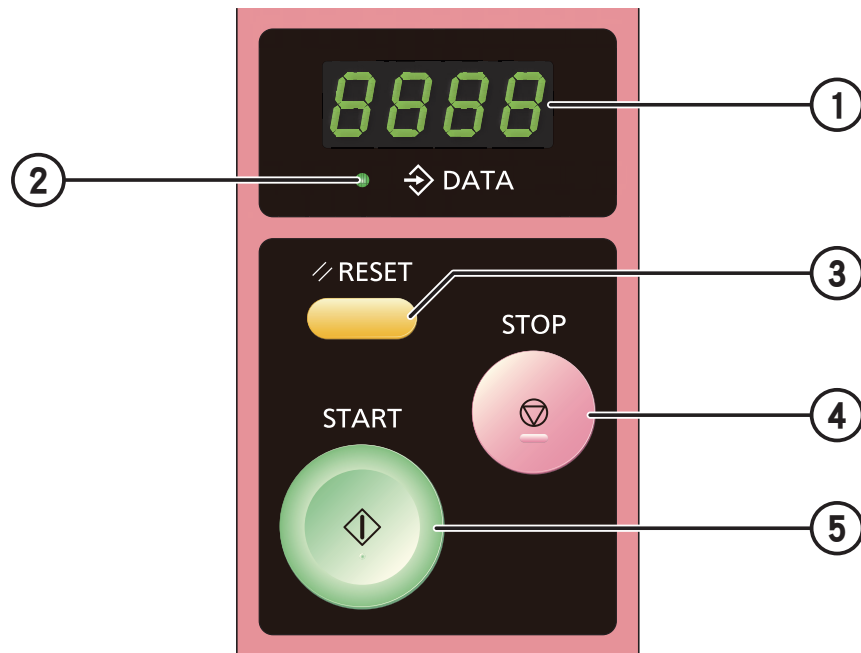
⑮ USB 端口

用于连接 USB 电缆。

⑯ 电源连接器

用于连接电源线。

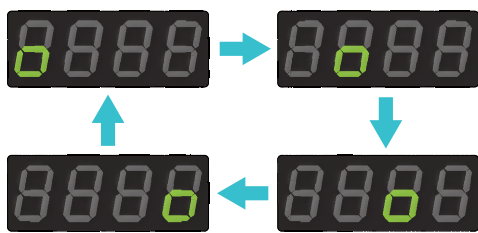
控制面板




① 显示屏

使用 7 段图形指示机器的制版状态。

(例如) 制版期间



还指示设置值、自定义设置模式和错误编号。

 自定义设置模式 ▶ 第 59 页

 故障排除 ▶ 第 70 页

② DATA 指示灯

LED 闪烁或亮起以指示机器的状态。

- 闪烁：正在接收数据
- 亮起：数据接收完成

③ RESET 键

按该键会从自定义设置模式和其他设置返回其默认值或清除错误。

④ STOP 键

在制版过程中按该键会停止制版。在自定义设置模式下输入设定值时，也可作为确认键使用。

⑤ START 键

按该键会在自定义设置模式下确认设置或开始操作。

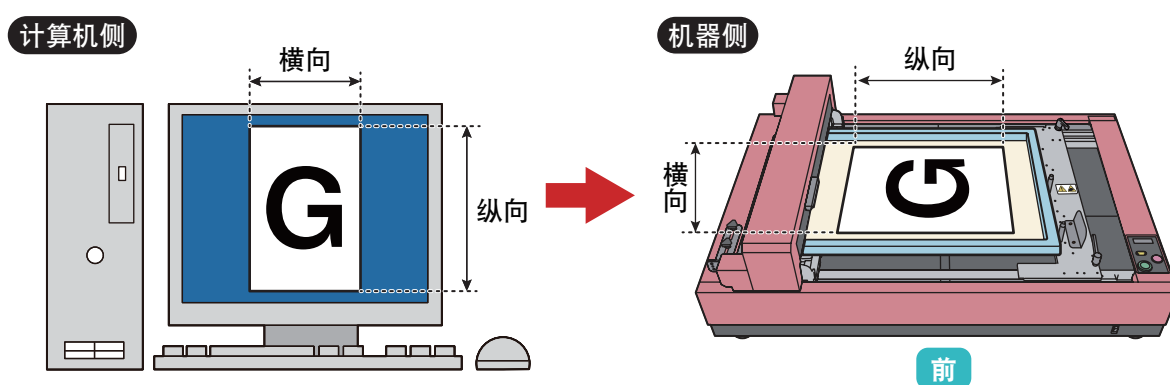
制版信息

请务必仔细阅读本节内容，以使用安全和适当的方式进行制版。

制版的方向和尺寸

图像方向

在计算机上创建的原始数据的方向和转印到制版上的图像的方向之间的关系如下所述。



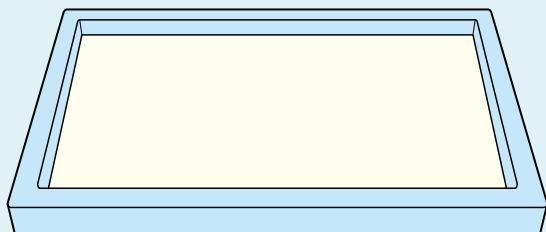
! 重要

- 机器可使用普通制版框架或带脚的矩形框架。
- 写入开始位置和安装方法根据所用框架的不同而不同。

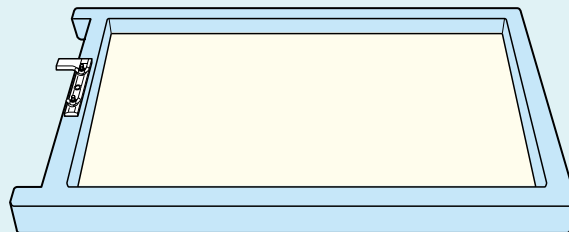
制版区域 ▶ 第 23 页

准备机器 ▶ 第 28 页

普通制版框架：



带脚的矩形框架：



制版框架尺寸

! 重要

- 使用超过最大尺寸的制版框架可能会导致机器发生故障。
- 使用带脚的矩形框架时，防撞垫长度和框架厚度的总和不得超过 53 mm。

本机器可使用以下制版框架尺寸。

	宽度	长度
最小尺寸	内径：400 mm	内径：270 mm
最大尺寸	外径：635 mm	外径：914 mm ¹ 外径：922 mm ²

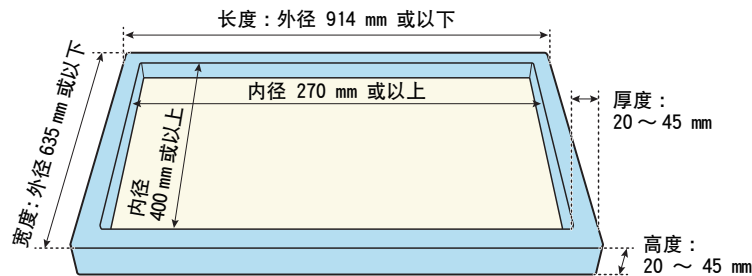
1 对于普通制版框架

2 对于带脚的矩形框架

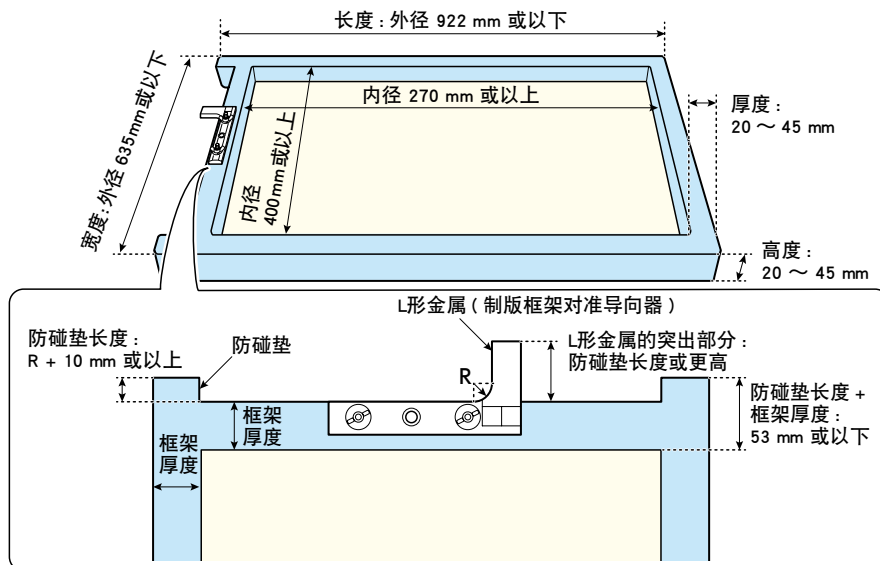


- 框架外部尺寸的“宽度”指示制版框架前侧至后侧的宽度，“长度”指示制版框架顶侧至底侧的长度。
- 对于带脚的矩形框架，框架外径的“长度”为防撞垫末端到底侧的距离。

普通制版框架：



带脚的矩形框架：



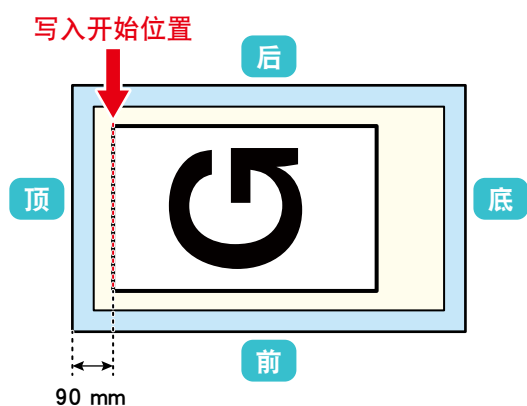
制版区域

写入开始位置

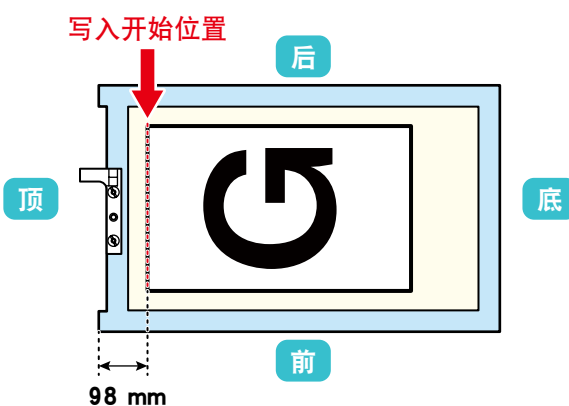
制版从制版框架的顶侧开始。

使用普通制版框架时，写入开始位置固定为距制版框架外边缘 90 mm。使用带脚的矩形框架时，制版开始位置固定为距防撞垫末端 98 mm。这两个位置都无法更改。

普通制版框架：



带脚的矩形框架：



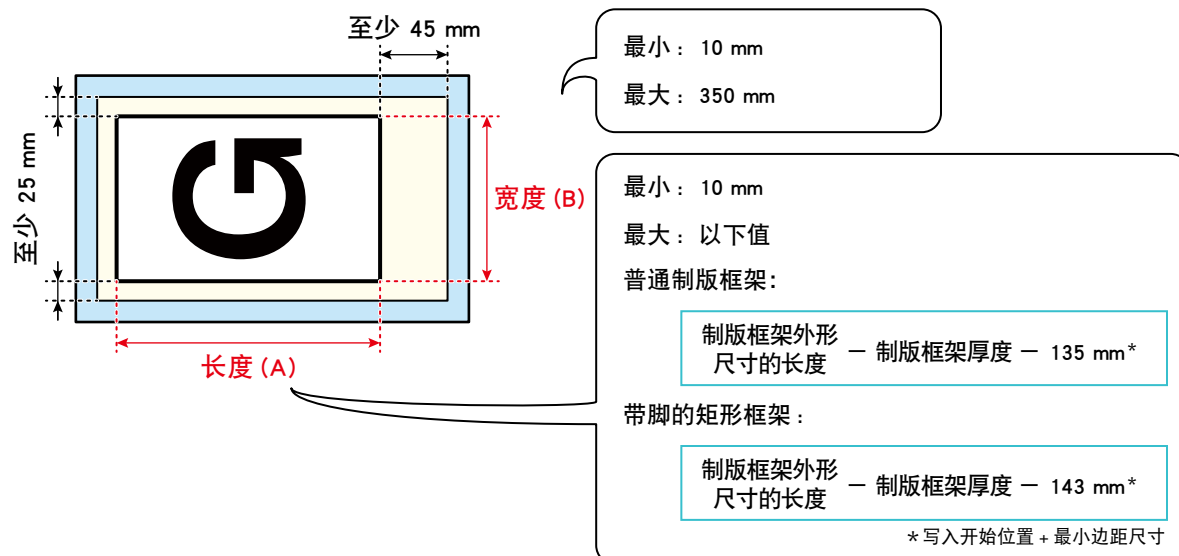
边距和图像区域

始终考虑在制版框架和转印图像之间会有边距。

底侧的最小边距尺寸为距制版框架内侧 45 mm；前侧和后侧的最小边距尺寸为距制版框架内侧 25 mm。

图像区域的最小尺寸为 10 mm x 10 mm。

可以按下述方法计算最大尺寸。

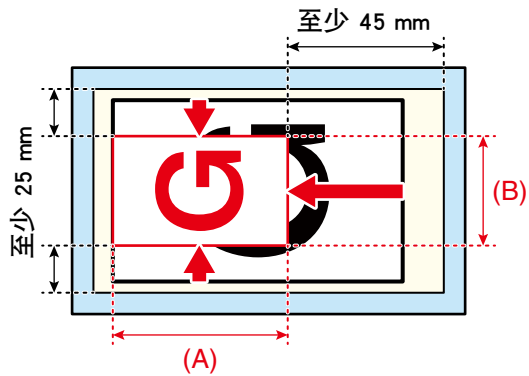


图像尺寸和方向

如果原始数据的图像尺寸超出图像区域，任何图像区域外部的部分将不会转印到制版上。对于要输出的原始数据图像尺寸，请使用适合的制版框架。

缩小图像

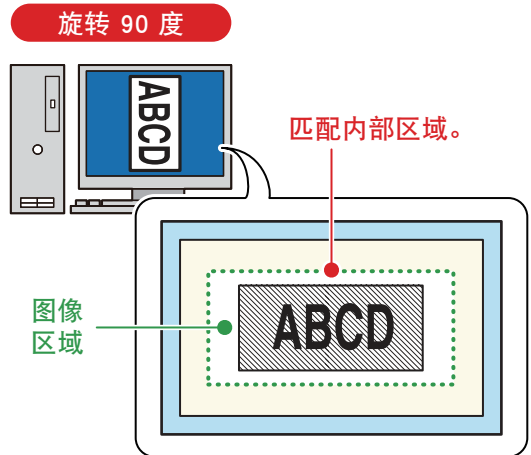
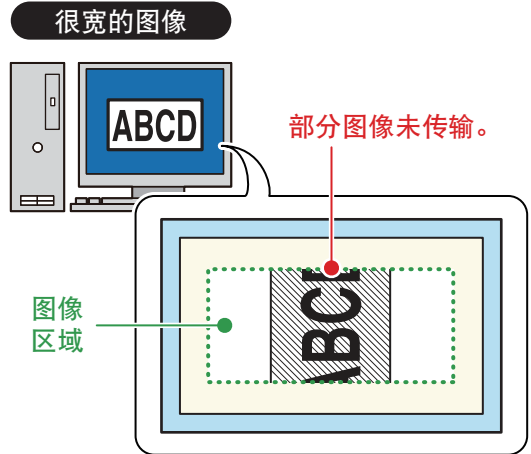
您可以使用打印机驱动程序的缩小功能使原始数据的图像尺寸不会超出图像区域。




 边距和图像区域 ▶ 第 23 页

旋转图像

在打印机驱动程序中将图像旋转 90 度，使其恰好位于图像区域内。



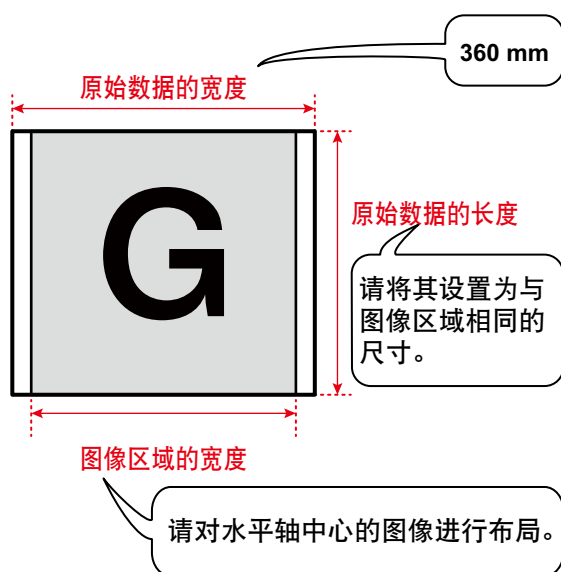
 旋转 / 镜像 ▶ 第 79 页

处理原始数据

原始数据大小

使用 Windows 发送数据时请注意以下内容。

- 原始数据的宽度：360 mm
- 制版区域的宽度：350 mm 或更小
- 制版区域位于原始数据的水平中心。
- 原始数据的长度与制版区域的长度相同。

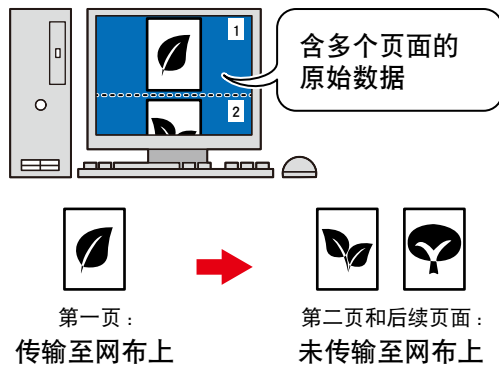


! 重要

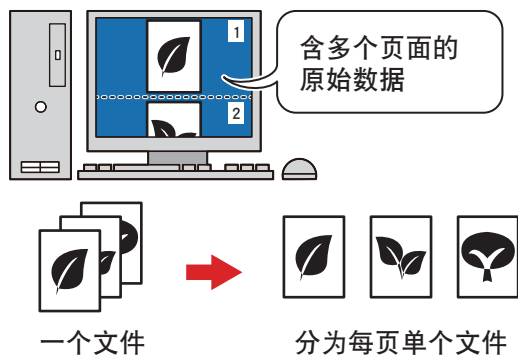
- 请勿将数据放在图像区域之外。
- 可以写入高达 360 mm 的宽度，但保证可以写入的宽度为 350 mm。
- 在 Mac OS 上发送数据时，请准备等于图像区域大小的原始数据。

多页图像数据

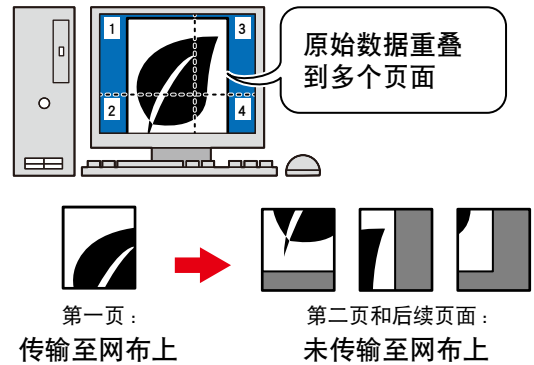
如果发送多页原始数据，则只有第一页会转印到制版上。第二页和后续页不转印，而且不保存其数据。



转印多页时，将原始数据分割为具有单独文件名的页面，并对每个文件进行制版。



NOTE 对于意外重叠到多个页面上的原始数据，只转印第一页。确保在编辑原始数据时检查页面布局。



数据传输的时序

在发送原始数据之前，请确保已完成前一个制版操作并已设置新制版框架。

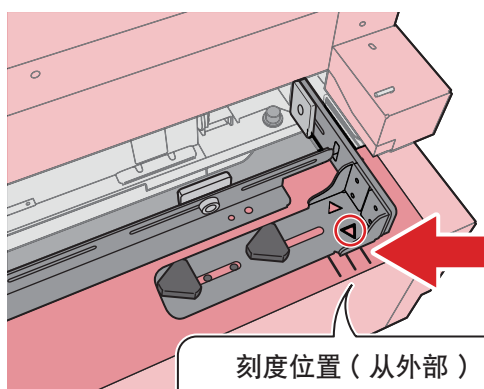
如果在制版期间传输下一个原始数据，则不会对其进行转印，也不会保存原始数据。

顺利制版技巧

制版框架侧导轨安装

机器顶侧的外部有一个刻痕，实现快速方便地安装制版框架侧导轨。

根据将要使用的制版框架的尺寸，将制版框架侧导轨的参考标记与此刻痕对齐。



刻度位置（从外部）

- ✓ 635 mm
- ✓ 610 mm
- ✓ 584 mm

网纱张力

如果连接到制版框架的网纱的张力太松，则可能发生各种问题，例如图像转印未对准或图像模糊。

尽管相应的值会随着制版框架尺寸而变化，但是如果版纸比较松（10 N/cm 或更小），可能无法获得正确的结果。

制版能量

必须根据所使用版纸的网数来更改热敏打印头的热量级别。

有关详细信息，请查看自定义设置模式 017 号 [制版能量变量]。

 自定义设置模式下的设置 ▶ 第 60 页

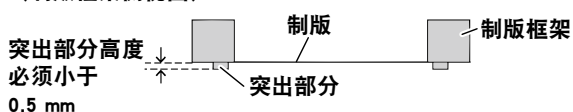
准备机器

关于制版框架

⚠ 注意

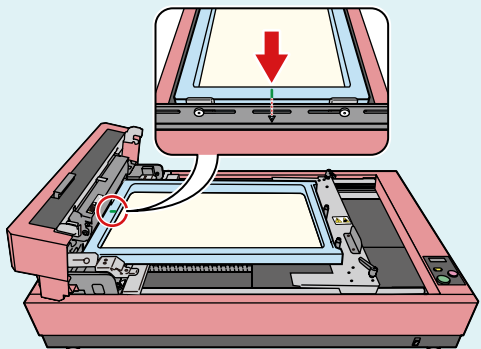
- 请勿使用带有与制版框架底部距离为 0.5 mm 或更大的突出部分的制版框架。在制版过程中可能会损坏热敏打印头。

(制版框架侧视图)



! 重要

- 将制版框架设置在机器中心。定心不充分可能会导致图像转印过程中引起未对准。提前在制版框架中心贴一个标记。



使用带脚的矩形框架

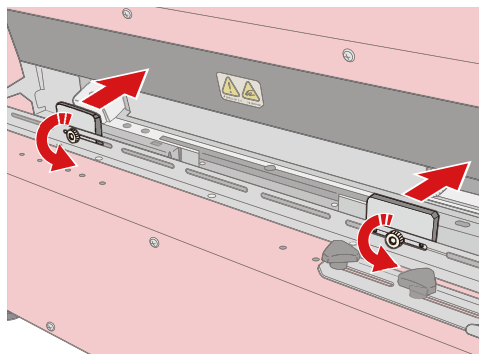
按照下面的步骤使用带脚的矩形框架。



发货时设置的是普通制版框架。

1 关闭制版机组。

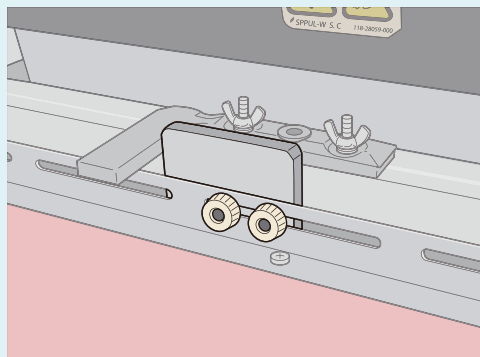
2 取下 2 个制版框架固定板。



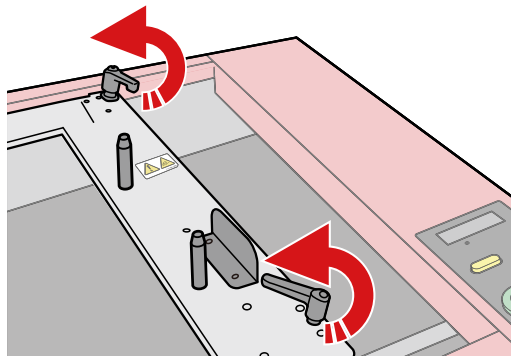
3 装上 1 个制版框架固定板。

! 重要

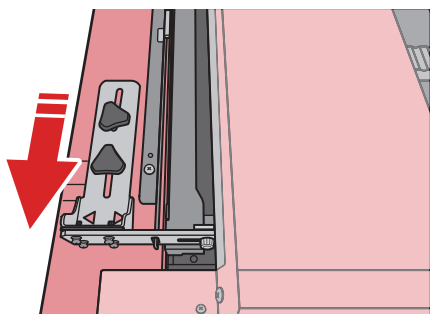
- 未使用另外一个制版框架固定板。请将其存放在安全位置。
- 用螺丝固定好制版框架固定板上 3 个孔中的 2 个孔。



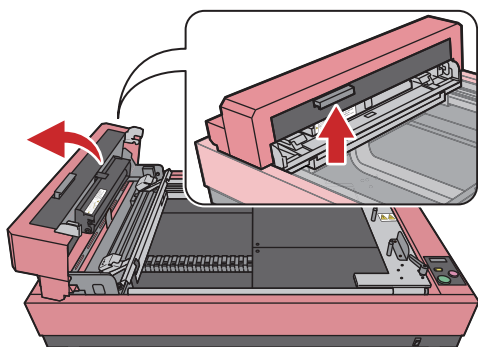
4 松开台架手柄，使台架可移动。



- 5 完全打开制版框架侧导板。



- 6 向上推制版机组打开杆，然后打开制版机组。

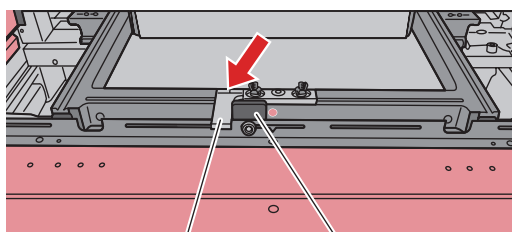


- 7 将带脚的矩形框架靠住制版框架顶部导板。

- 8 将制版框架上的中心标记与制版框架顶部导板上的 ▽ 标记对齐。

- 9 关闭制版机组。

- 10 将制版框架固定板靠住制版框架对准导向器以对齐位置。



制版框架对准导向器 制版框架固定板

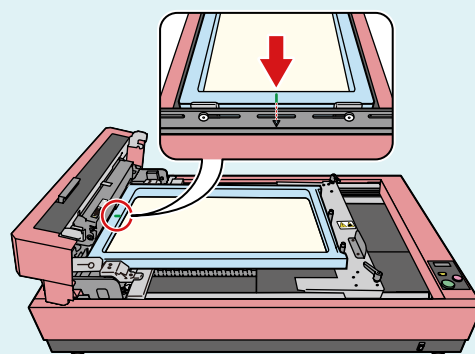
设置制版框架

⚠ 注意

- 握制版框架时，要用双手小心握住，确保它不会撞到机器或掉落到地板上。
- 小心确保制版框架不会接触到热敏打印头。


! 重要

- 将制版框架设置在机器中心。定心不充分可能会导致图像转印过程中引起未对准。提前在制版框架中心贴一个标记。



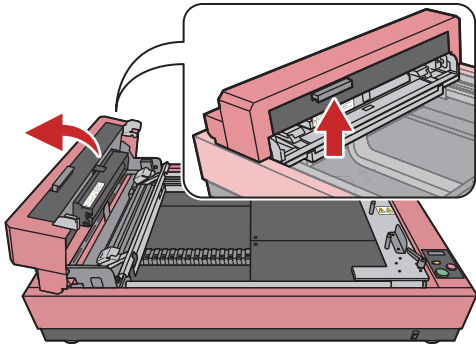
- 必须根据所使用版纸的网数来更改热敏打印头的热量级别。

有关详细信息，请查看自定义设置模式 017 号 [制版能量变量]。

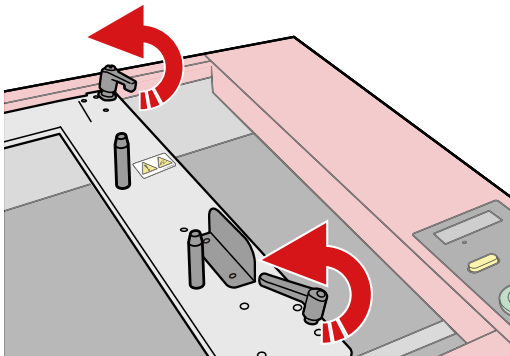
 自定义设置模式下的设置 ▶ 第 60 页

对于普通制版框架

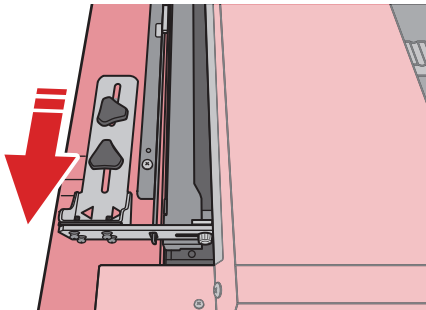
- 1 向上推制版机组打开杆，然后打开制版机组。



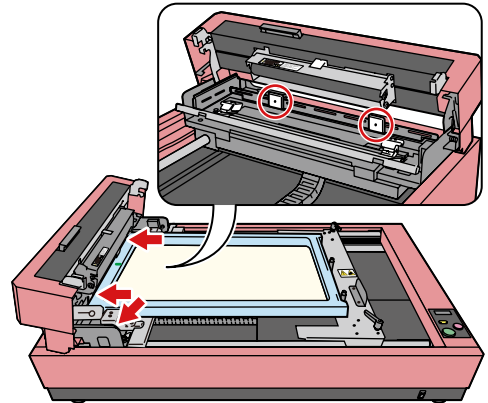
- 2 松开台架手柄，使台架可移动。



- 3 向自己方向移动制版框架侧导板。

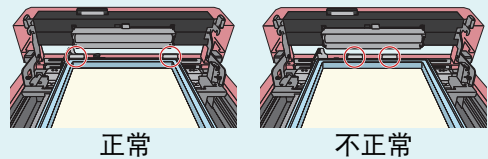



- 4 沿着 2 个制版框架固定板和制版框架侧导板放入已连接了网纱的制版框架。



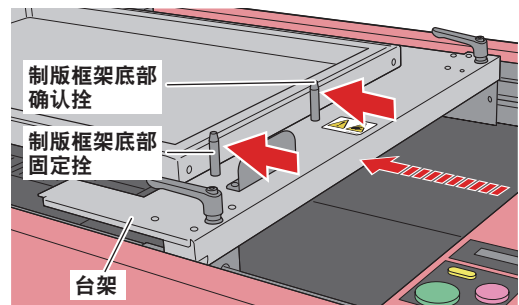
! 重要

为了稳定制版框架，请在较宽侧设置制版框架固定板。

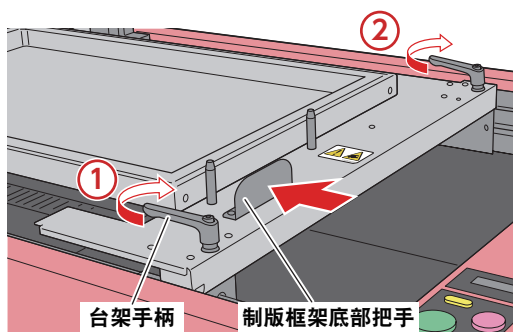


 制版框架固定板 ▶ 第 19 页

- 5 调整制版框架侧导板，使制版框架上的标记与制版框架顶导板上的箭头对齐。
- 6 固定制版框架侧导板。
- 7 在按住制版框架的同时移动台架，并将制版框架底部确认拴牢牢固定在制版框架的底部。




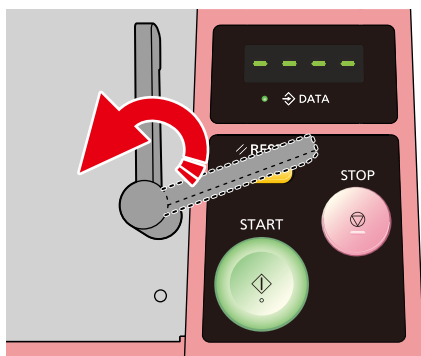
- 8 在向制版框架方向住制版框架底部把手的同时，紧固台架手柄（2个）。



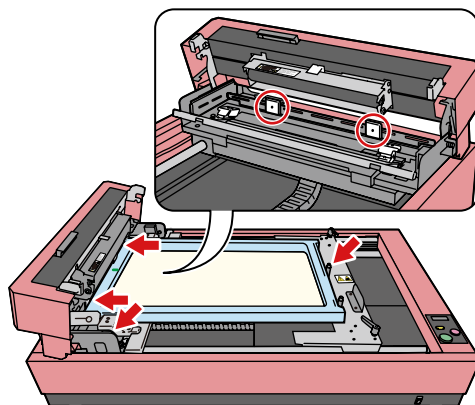
! 重要

- 使用与制版框架接触的制版框架底部固定拴紧固台架。
- 如果台架手柄松动，台架可能会在操作期间移动。确保牢固地拧紧台架手柄。
- 后侧的台架手柄必须比前侧的台架手柄转动得更多。

 如果手柄位于控制面板上且妨碍制版操作，则可以将其向上拉并调整到所选择的锁定位置。

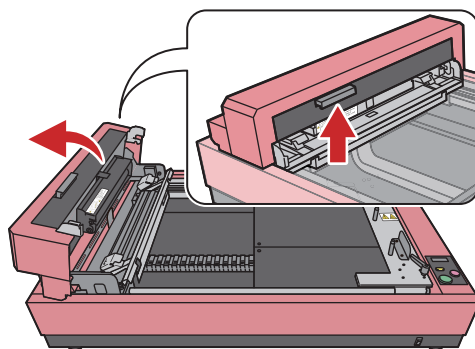


- 9 检查制版框架是否接触制版框架固定板（x 2）、制版框架侧边固定和制版框架底部固定拴，然后关闭制版机组。

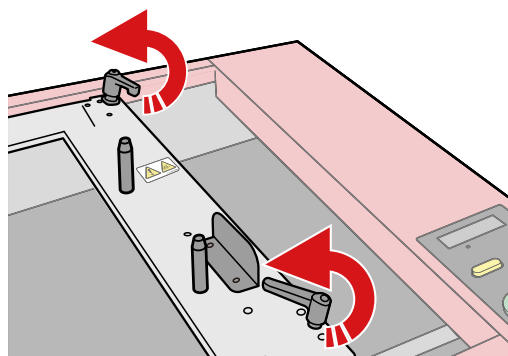


对于带脚的矩形框架

- 1 向上推制版机组打开杆，然后打开制版机组。



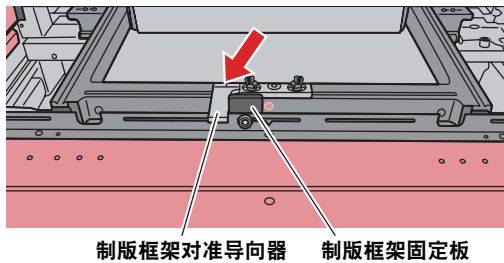
- 2 松开台架手柄，使台架可移动。



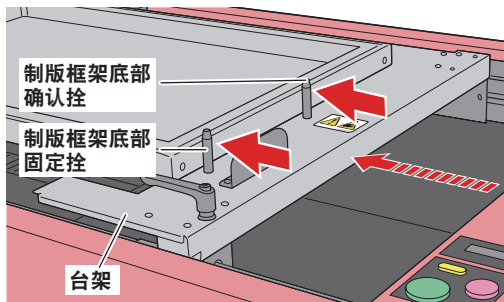
- 3 将带防碰垫的制版框架靠住制版框架顶部导轨。
- 4 将制版框架固定板靠住制版框架对准导向器以对齐位置。

NOTE 如果制版框架标记和顶部导轨上的标记未对准，则请调整制版框架固定板。

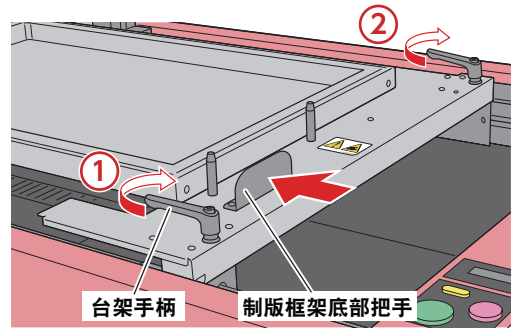
? 使用带脚的矩形框架 ▶ 第 28 页



- 5 在按住制版框架的同时移动平台，并使底部导销与制版框架的底端紧密接触。



- 6 在向制版框架方向住制版框架底部把手的同时，紧固台架手柄（2 个）。

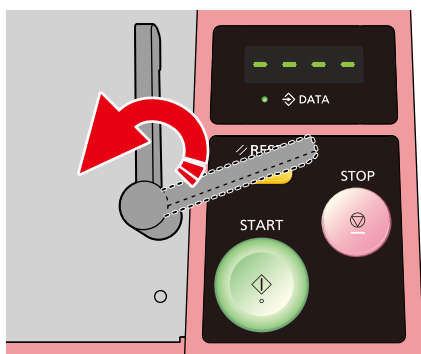


! 重要

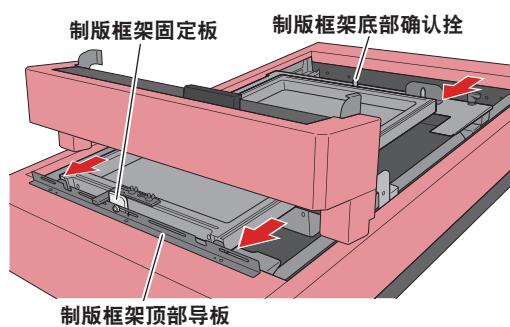
- 使用与制版框架接触的制版框架底部固定栓紧固台架。
- 如果台架手柄松动，台架可能会在操作期间移动。确保牢固地拧紧台架手柄。
- 后侧的台架手柄 必须比前侧的台架手柄转动得更多。



如果手柄位于控制面板上且妨碍制版操作，则可以将其向上拉并调整到所选的锁定位置。

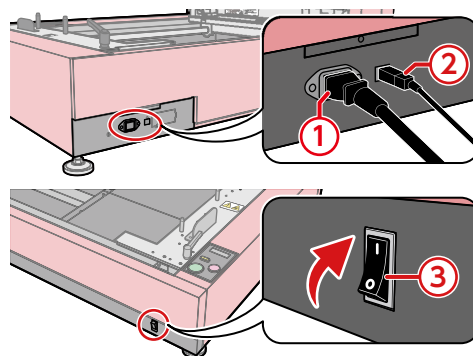


- 7 确认制版框架与制版框架顶部导板、制版框架固定板和底部导销接触，然后关闭制版单元。



连接电缆和电源

- 1 将电源线连接到设备，然后通过 USB 电缆连接设备和计算机。
- 2 开启机器的电源开关。



- ① 连接电源线（左）。
- ② 连接 USB 电缆（右）。
- ③ 开启电源开关。

3. 安装打印机驱动程序

安装前.....	36
安装.....	37
Windows.....	37
安装步骤.....	37
查看 版本信息	38
卸载步骤.....	39
Mac OS	40
安装步骤.....	40
查看 版本信息	41
卸载步骤.....	42

安装前

准备一根市售的 USB 线（短于 3 m，兼容高速 USB）。

! 重要

- 如果使用的 USB 线长度为 3 m 或更长或不合标准，则其可能无法正常操作。
- 如果未按说明操作而自行连接或断开 USB 线，则可能无法正确执行安装且无法传输数据。此时请卸载打印机驱动程序后重新安装。



卸载步骤：

- 对于 Windows ▶ 第 39 页
- 对于 Mac OS ▶ 第 42 页

- 在安装过程中务必按照说明进行。勿从 [添加打印机] 安装打印机驱动程序。可能无法正确执行安装且无法传输数据。
- 以拥有更改系统设置权限的帐户（管理员等）登录 Windows。
- 该打印机驱动程序不支持服务器操作系统或打印机共享。
- 再次安装同系列的打印机驱动程序至 Windows 时，如在更新驱动程序或更改电缆连接方法时，需要删除驱动程序包。在执行新安装前请卸载打印机驱动程序。



卸载步骤（Windows） ▶ 第 39 页

也可按需手动安装打印机驱动程序（仅限 Windows）。



手动安装打印机驱动程序 ▶ 第 78 页

安装

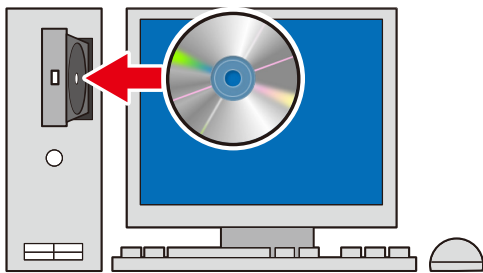
Windows

安装步骤

! 重要

- 在升级打印机驱动程序时，请先卸载旧版驱动程序。
- 安装打印机驱动程序后再连接机器。

- 1 将随附的 [RISO GOCCOPRO Printer Driver] 光盘插入电脑光驱中。
安装程序自动启动。



NOTE 如果出现 [用户帐户控制] 对话框，请单击 [是]。

如果安装程序未启动，请双击光盘上的 [Install.exe] 文件。

- 2 从下拉列表中选择语言后单击 [OK]。



- 3 出现 [安装前] 对话框时单击 [下一步]。

- 4 按照对话框中的说明操作。

- 5 单击 [准备安装] 对话框中的 [安装]。

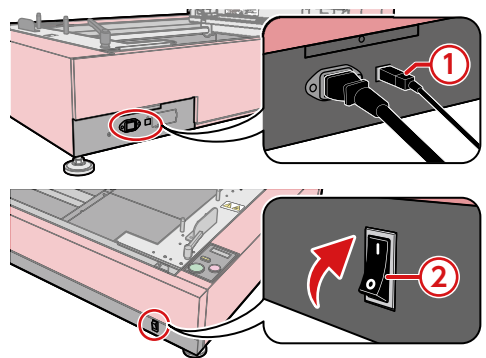
安装过程自动开始。

即使显示 [Windows 安全] 对话框，也依然继续安装。



NOTE 如果选择 [同时安装用户指南 (PDF)] 复选框，则可从 Windows “开始” 菜单中的 [GOCCOPRO QS1836] 查看本用户指南 (本文档)。

- 6 使用 USB 线将机器连接至电脑，然后打开机器的电源开关。



- ① 连接 USB 线。
- ② 打开电源开关。

7 显示 [USB 端口设置] 对话框时单击 [确定]。

8 单击 [显示“ReadMe”文件。]。




重要

使用机器前请务必先阅读使用注意事项。

9 选择 [现在就重新启动电脑。] 复选框，然后单击 [完成]。

电脑自动重启。

如果显示 [发现新硬件] 对话框，请单击 [取消]。

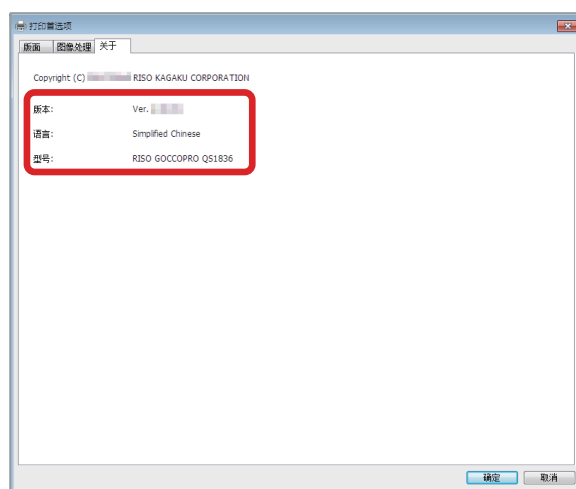
 如果不想马上重启电脑，请取消选择 [现在就重新启动电脑。] 复选框后再单击 [完成]。

10 电脑重启后打开 [设备和打印机] 对话框并检查是否已安装 [RISO GOCCOPRO QS1836]。

11 从电脑中取出 [RISO GOCCOPRO Printer Driver] 光盘。

查看 版本信息

显示打印机属性对话框，然后单击 [关于] 标签。



- ① **版本**
所安装的打印机驱动程序版本
- ② **语言**
所安装的打印机驱动程序的语言
- ③ **型号**
机器的型号名称
“RISO GOCCOPRO QS1836”

卸载步骤

! 重要

- 要卸载打印机驱动程序，需要以有更改系统设置权限的帐户（管理员等）登录 Windows。
- 在机器电源开关关闭或 USB 线断开时卸载打印机驱动程序。


1 启动卸载程序。

对于 Windows 10

单击 [开始] > [所有应用] > [RISO GOCCOPRO QS1836] > [Uninstaller]。

对于 Windows 8.1

打开 [应用] 对话框，然后单击 [RISO GOCCOPRO QS1836] 的 [Uninstaller]。

 如果出现 [用户帐户控制] 对话框，请单击 [是]。

2 从下拉列表中选择语言后单击 [OK]。



3 单击 [下一步]。

4 选择 [RISO GOCCOPRO QS1836] 后单击 [下一步]。

5 单击 [卸载]。



如果选择了 [同时卸载用户指南(PDF)] 复选框，则同时会卸载使用手册（PDF 格式）。



6 单击 [完成]。

在卸载打印机驱动程序时，务必重启电脑。



如果选择了 [现在就重新启动电脑。] 复选框，则会在单击 [完成] 时重启电脑。



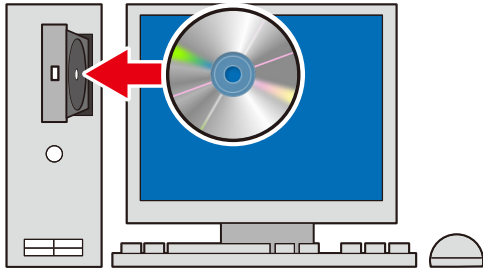
Mac OS

安装步骤

! 重要

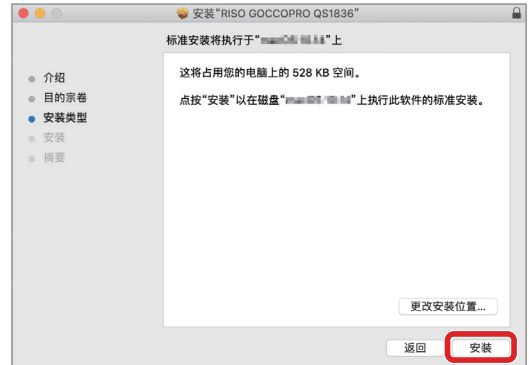
- 在升级打印机驱动程序时，请先卸载旧版驱动程序。
- 安装打印机驱动程序后再连接机器。

- 1 将随附的 [RISO GOCCOPRO Printer Driver] 光盘插入电脑光驱中。



- 2 双击 [RISO GOCCOPRO QS1836.pkg] 安装程序。
- 3 在 [介绍] 对话框中单击 [继续]。

- 4 在 [安装类型] 对话框中单击 [安装]。



NOTE 要将安装位置更改至除“Macintosh HD”以外的位置，请单击 [更改安装位置] 后选择安装位置。

- 5 输入 [用户名] 和 [密码]，然后单击 [安装软件]。

安装过程自动开始。



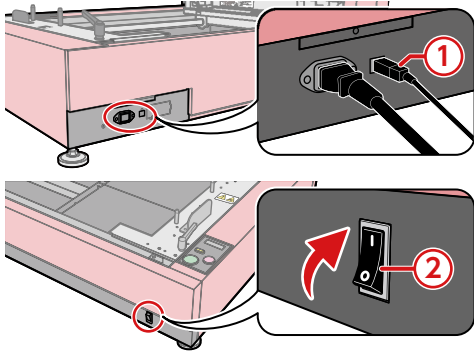
- 6 当 [安装成功] 出现在 [摘要] 对话框中时单击 [关闭]。

- 7 重启电脑。

- 8 双击 [系统偏好设置] 对话框中的 [打印机与扫描仪]。

显示 [打印机与扫描仪] 对话框。

- 9 使用 USB 线将机器连接至电脑，然后打开机器的电源开关。



- ① 连接 USB 线。
② 打开电源开关。

- 10 检查是否已检测到机器并显示 [GOCCOPRO QS1836]。



- 11 从电脑中取出 [RISO GOCCOPRO Printer Driver] 光盘。

查看 版本信息

显示打印机设置对话框，然后从下拉列表中选择 [关于]。



- ① **型号**
机器的型号名称
“RISO GOCCOPRO QS1836”
- ② **版本**
所安装的打印机驱动程序版本

卸载步骤

! 重要

在机器电源开关关闭或 USB 线断开时卸载打印机驱动程序。

- 1 双击 [系统偏好设置] 对话框中的 [打印机与扫描仪]。
- 2 在 [打印机与扫描仪] 对话框中选择 [GOCCOPRO QS1836] 复选框，然后单击 [-]。



- 3 在 [打印机与扫描仪] 对话框中，确认 [GOCCOPRO QS1836] 已消失。

4. 设置打印机驱动程序

制版操作和设置	44
Windows.....	44
传输原始数据.....	44
在 [环境] 选项卡中注册制版框架尺寸	45
在 [版面] 选项卡中设置制版框架尺寸和制版流程	48
在 [图像处理] 选项卡中设置加网类型	50
Mac OS	52
传输原始数据.....	52
注册图像区域.....	53
在 [选项] 对话框中设置制版框架尺寸	55
在 [版面] 对话框中设置制版流程	56
在 [图像设定] 对话框中设置加网类型	57

制版操作和设置

本部分说明将原始数据传输至机器的步骤以及可在打印机驱动程序中配置的设置。

Windows


传输原始数据

将在 Windows 电脑上创建的原始数据传输至机器。


可使用打印机驱动程序更改图像品质等设置。

重要

- 在传输原始数据之前，务必检查图像是否刚好位于图像区域内。

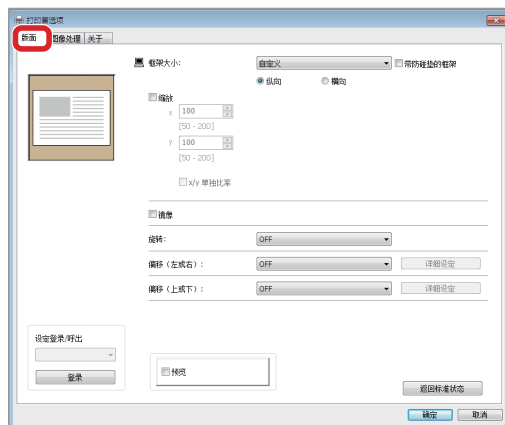
 图像尺寸和方向 ▶ 第 24 页

- 在传输原始数据之前，务必检查页面布局，如原始数据是否包含多页。同时请确保前一制版操作已完成并在传输原始数据前已设置新的制版框架。

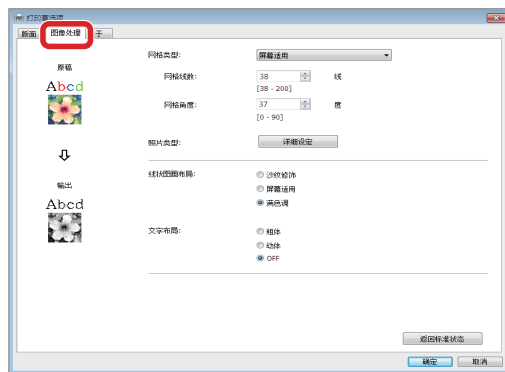
 处理原始数据 ▶ 第 25 页

- 使用所选择的应用程序在电脑上创建原始数据。
- 在应用程序中执行打印步骤以显示 [打印] 对话框。
- 在 [打印名称] 中选择 [RISO GOCCOPRO QS1836]。
- 单击打印机的 [属性]。


- 配置 [版面] 选项卡和 [图像处理] 选项卡中的各种设置。




[版面]: 包含与制版框架尺寸和制版流程相关的设置。



[图像处理]: 包含与加网类型相关的设置。

 在 [版面] 选项卡中设置制版框架尺寸和制版流程 ▶ 第 48 页

 在 [图像处理] 选项卡中设置加网类型 ▶ 第 50 页

- 设置完成时在 [预览] 中勾选预览并单击 [确定]。
- 当对话框返回至 [打印] 复选框时单击 [打印]。

[预览] 对话框显示。


- 确认图像的尺寸和方向以及图像包含在图像区域，然后单击 [继续]。

原始数据从计算机传送到机器。

在 [环境] 选项卡中注册制版框架尺寸

! 重要

执行制版之前必须注册制版框架尺寸。
在注册制版框架尺寸时，请务必检查制版方向与尺寸之间的对应关系。

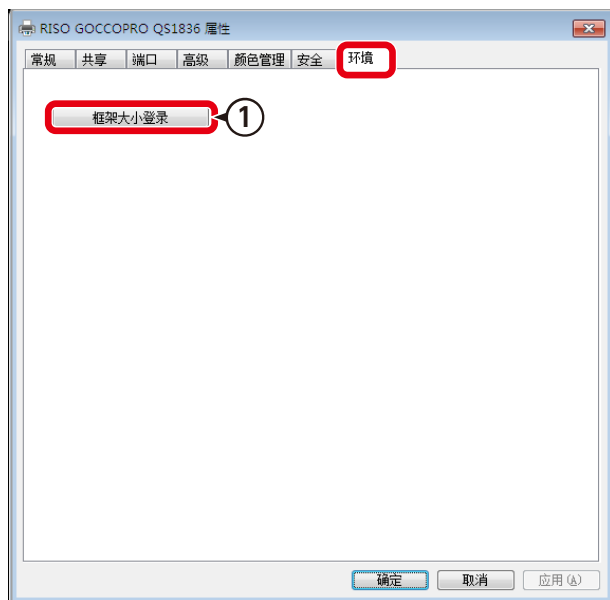
 制版信息 ▶ 第 21 页

在 [设备和打印机] 对话框中注册制版框架尺寸。

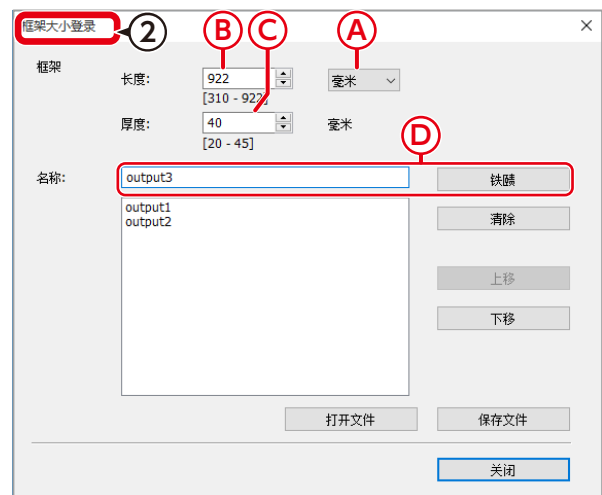


正在应用程序中执行打印操作时（在传输原始数据时）不能设定制版框架尺寸。

单击打印机驱动程序 [属性] 对话框中 [环境] 选项卡上的 [框架大小登录] 以显示 [框架大小登录] 对话框。



① 单击 [框架大小登录]。



② 在 [框架大小登录] 对话框中设置网框尺寸。

	项目	说明	设置值	详细说明
A	毫米 / 英寸	切换测量单位	毫米 (mm)	从下拉列表中选择所需项目。
			英寸 (inch)	
B	长度	制版框架外形尺寸的 长度	310 毫米至 922 毫米	输入尺寸。*
C	厚度	制版框架厚度	20 毫米至 45 毫米	输入尺寸。* 默认值为 40 毫米。
D	名称	制版框架尺寸对应的 注册名称	-	输入名称。

设置值中有下划线的值表示默认值。

* 以 1 毫米为增量输入数值。



• 如果所注册的制版框架尺寸未得到应用，请以具有更改系统设置的帐户（管理员等）登录 Windows 后再次注册制版框架尺寸。

- 可输入的数值范围与本机所支持的制版框架尺寸范围相同。
- 图像区域视制版框架尺寸而异。



制版的方向和尺寸 ▶ 第 21 页



边距和图像区域 ▶ 第 23 页

最多可注册 30 个制版框架尺寸。

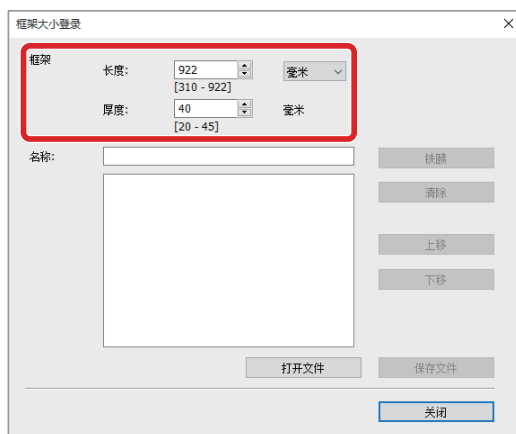
注册名称中可使用数字、字母、空格和符号。最多可输入 30 个字符。


但不能使用以下字符。

字符	名称
"	双引号
*	星号
/	斜线
:	冒号
<	小于号
>	大于号
?	问号

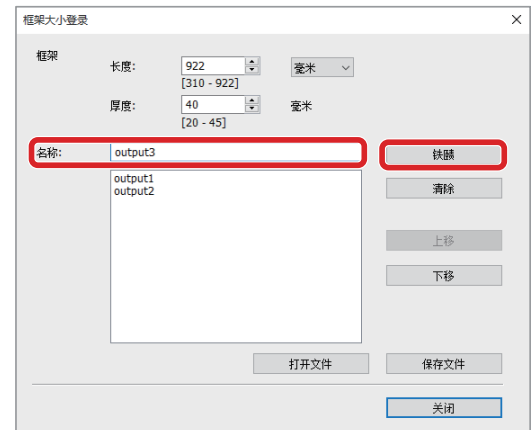
制版框架尺寸注册步骤如下所示。

- 1 在 [设备和打印机] 对话框中单击 [RISO GOCCOPRO QS1836] 图标。
- 2 在 [RISO GOCCOPRO QS1836] 对话框中单击 [打印机]，然后选择 [属性]。
- 3 在 [RISO GOCCOPRO QS1836 属性] 对话框中，单击 [环境] 选项卡中的 [框架大小登录]。
- 4 在 [框架大小登录] 对话框中设置制版框架尺寸。
根据要使用的制版框架配置设置。



 可切换测量单位。以 1 毫米为增量输入数值。

- 5 注册制版框架尺寸对应的名称。
输入名称后单击 [添加]。
注册名称显示在列表中。



- 要清除所注册的制版框架尺寸，请选择制版框架尺寸后单击 [清除]。
- 要更改所注册的制版框架尺寸的显示顺序，请选择制版框架尺寸后单击 [上移] 或 [下移]。

- 6 完成设置时单击 [关闭]。
- 7 在 [RISO GOCCOPRO QS1836 属性] 对话框中，单击 [环境] 选项卡中的 [确定]。

在 [版面] 选项卡中设置制版框架尺寸和制版流程

! 重要

您可在 [预览] 中检查在图像将如何转印到制版上。

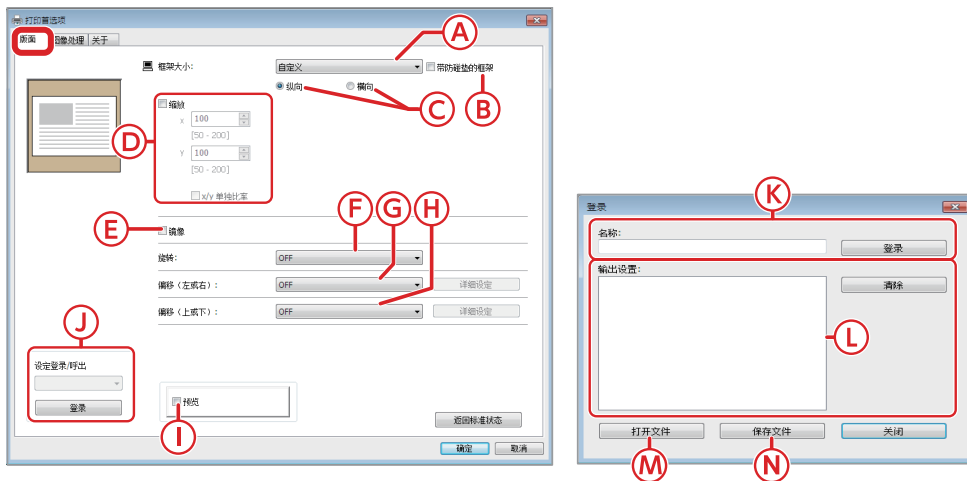
确认图像的尺寸和方向以及图像已包含在图像预期中。

由于宽度方向在图像显示上是固定的，因此宽度方向的边距与制版结果不同。

当应用程序中正在执行打印时，在打印机驱动程序的 [属性] 对话框中设置制版框架尺寸和制版流程。

选择 [版面] 选项卡显示与制版框架尺寸和制版流程相关的设置。

可单击 [设定登录 / 呼出] 的 [登录] 以显示另一对话框来注册新设置或调用 / 删除现有设置。



项目	说明	设置值	详细说明	
A	框架大小	切换制版框架尺寸	最大尺寸 25 x 36.3 英寸 (宽度 635 毫米 x 长度 922 毫米)	
			自定义	在下拉列表中选择所需项目。 在 [自定义] 对话框中输入所需的尺寸。 长度：310 毫米至 922 毫米 ¹ 厚度：20 毫米至 45 毫米 ¹
			已注册	选择已注册的制版框架尺寸。
B	带防碰垫的框架	切换到带脚的矩形框架	OFF ON	选择此复选框以使用带脚的矩形框架。
C	纵向 / 横向 ³	输出方向	纵向 横向	以单选按钮选择所需数值。
D	缩放	扩大 / 缩小图像	OFF (100%)	
			ON (50% 至 200%)	选择此复选框以启用该设置并输入缩放比率。 ²
E	镜像 ³	将图像水平反转	OFF	
			ON	选择此复选框以启用该设置。

	项目	说明	设置值	详细说明
F	旋转 ³	旋转图像	OFF	从下拉列表中选择所需项目。
			90 度	
			180 度	
G	偏移 (左或右)	制版位置的偏移宽度 (左 / 右方向)	OFF	从下拉列表中选择 [右] 或 [左], 单击 [详细 设定], 然后在 [详细设定] 对话框中输入偏移 宽度。 设置范围 : 0 毫米至 700 毫米 ¹
			左	
			右	
H	偏移 (上或下)	制版位置的偏移宽度 (上 / 下方向)	OFF	从下拉列表中选择 [上] 或 [下], 单击 [详细 设定], 然后在 [详细设定] 对话框中输入偏移 宽度。 设置范围 : 0 毫米至 700 毫米 ¹
			上	
			下	
I	预览 ⁴	显示制版图像预览	OFF	选择此复选框以在 [预览] 中显示制版的 预览。
			ON	
J	设定登录 / 呼出	注册及调用输出设置	-	单击 [登录], 然后注册或删除输出设置。 参阅 K/L。 从下拉列表中选择注册的输出设置。
K	名称	输出设置的注册名称	-	输入名称后单击 [登录] 以注册新设置。 ⁵
L	输出设置	所注册的输出 设置列表	-	显示所注册的输出设置列表。 要清除所注册的设置, 请选择注册名称后 单击 [清除]。
M	打开文件	调用输出设置	-	添加 UDS 文件至输出设置列表中。
N	保存文件	保存输出设置	-	将输出设置列表中所示的输出设置保存至 UDS 文件。

设置值中有下划线的值表示默认值。

1 以 1 毫米为增量输入数值。

2 水平 (x) 和垂直 (y) 缩放比率互相关联。要分别输入水平和垂直缩放比率, 请选择 [x/y 单独比率] 复选框。

3 请参阅附录, 了解输出结果 (制版方向) 如何视 [纵向]/[横向]、[旋转] 和 [镜像] 的组合而异的相关信息。

 旋转 / 镜像 ▶ 第 79 页

4 关于预览功能的详情另有描述。

 预览 ▶ 第 15 页

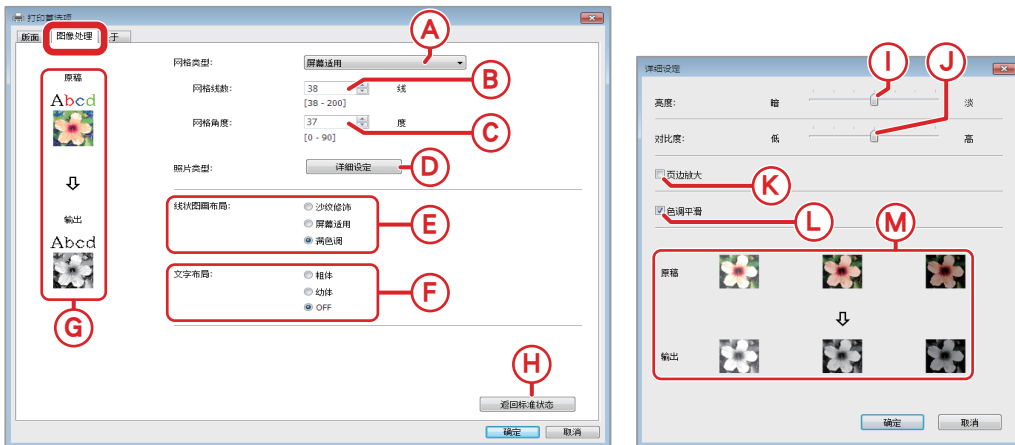
5 最多可以注册 10 组输出设置。最多可以输入 20 个字符, 可使用单字节字符及双字节字符。

在 [图像处理] 选项卡中设置加网类型

应用程序中正在执行打印时，在打印机驱动程序的 [属性] 对话框中设置加网类型。

选择 [图像处理] 选项卡以显示关于加网类型的设置。

可单击 [照片类型] 的 [详细设定] 以显示另一对话框来调整图像效果。



	项目	说明	设置值	详细说明
A	网格类型	中间色调设置	屏幕适用	根据原始密度更改点尺寸来表现层级。
			沙纹修饰	根据原始浓度的层级次，用打孔式不打孔来表现。
B	网格线数	点细度	<u>38</u> 至 200 线	选择 [屏幕适用] 作为 [网格类型] 启用此设置后输入数值。 默认值为 38 线（每英寸行数）。
C	网格角度	各点排列的角度	0 至 90 度	选择 [屏幕适用] 作为 [网格类型] 启用此设置后输入数值。 默认值为 37 度。
D	照片类型	图像调整	-	显示 [详细设定] 对话框。参阅 I/J/K/L。
E	线状图画布局	文本的表现方法	沙纹修饰	通过主屏上的射孔密度来表现层级（较亮区域低密度，较暗区域高密度）。
			屏幕适用	文本部分以半色调点进行表现（不适合精细文本）。
			满色调	以固色清晰表现文本部分（无法表现层级）。
F	文字布局*	文本厚度	粗体	使文本更粗（防止出现斑块）。
			幼体	使文本更细（防止出现碎线）。
			OFF	无调整。
G	原稿至输出图像	图像处理示例	-	展示当前处理效果样本。
H	返回标准状态	恢复默认设置	-	将所有设置恢复默认设置。
I	亮度	图像亮度	1 至 7 (1 = 暗, 7 = 淡)	使用滑动条调整此项。 默认值为 4（滑动条中央）。
J	对比度	图像的对比度	1 至 7 (1 = 低, 7 = 高)	使用滑动条调整此项。 默认值为 4（滑动条中央）。
K	页边放大	图像边缘增强	OFF	选中该复选框启用此设置，使边缘更清晰。
			ON	
L	色调平滑	层级平滑度	ON	选择 [屏幕适用] 作为 [网格类型] 使该设置可用，并选择此复选框启用该设置。 层级数根据分辨率、每英寸行数和角度自动确定。
			OFF	
M	原稿至输出	图像处理示例	-	展示当前处理效果样本。

设置值中有下划线的值表示默认值。


* 只有在原始图像中包含文本信息且可更改字体类型时才可设定此项。

Mac OS


传输原始数据

重要

- 在传输原始数据之前，务必检查图像是否刚好位于图像区域内。


 图像尺寸和方向 ▶ 第 24 页

- 在传输原始数据之前，务必检查页面布局，如原始数据是否包含多页。同时请确保前一制版操作已完成并在传输原始数据前已设置新的制版框架。

 处理原始数据 ▶ 第 25 页

 适用于 Mac OS 打印机驱动程序的各项功能包含于应用程序中。

- 使用所选择的应用程序打开原始数据。
- 从应用程序的 [文件] 菜单中选择 [打印]。
- 在 [打印] 对话框中，从 [打印机] 下拉列表中选择 [GOCCOPRO QS1836]。
- 设置纸张尺寸（图像区域）。

 注册图像区域 ▶ 第 53 页



- 从下拉列表中选择 [选项]、[版面] 和 [图像设定] 来配置各种设置。

可使用 [打印方向] 下的下拉列表来切换设置。




[选项]: 包含与制版框架尺寸相关的设置。





[版面]: 包括与制版流程相关的设置。



[图像设定]: 包含与加网类型相关的设置。


 在 [选项] 对话框中设置制版框架尺寸
▶ 第 55 页

 在 [版面] 对话框中设置制版流程
▶ 第 56 页

 在 [图像设定] 对话框中设置加网类型
▶ 第 57 页

6 完成设置时单击 [打印]。


原始数据从计算机传送到机器。


 如果选择了 [预览] 复选框，则会显示 [预览] 对话框。确认图像的尺寸和方向以及图像包含在图像区域。

注册图像区域

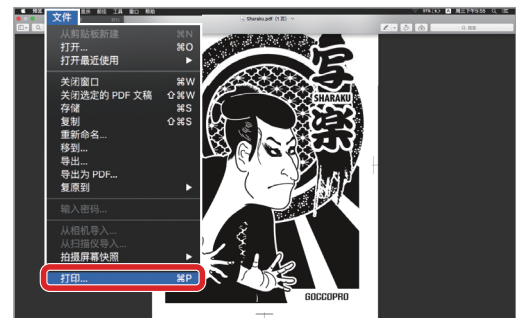
! 重要

- 在此注册图像区域。此项视制版框架尺寸而异。
- 在设置图像区域时，请务必检查制版方向与尺寸之间的对应关系。
- 输入将用于图像区域的制版框架最大尺寸。

 边距和图像区域 ▶ 第 23 页

 适用于 Mac OS 的打印机驱动程序的各项功能包含于应用程序中。

1 从菜单栏的 [文件] 选择 [打印]。



- 2 单击 [打印] 对话框中的 [纸张大小] 下拉列表以显示所注册的纸张尺寸列表 (图像区域)。

默认值为 [最大尺寸 360 mm x 759 mm]。



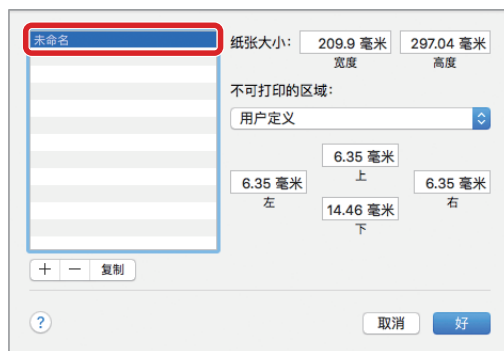
- 3 从列表中单击 [管理自定大小]。



- 4 显示 [自定大小] 对话框时单击 [+]。



- 5 双击 [未命名] 行。



- 6 配置设置。



- ① 输入名称。
- ② 在 [纸张大小] 的 [宽度] (横向) 和 [高度] (纵向) 中输入图像区域尺寸。
- ③ 在 [不可打印的区域] 中选择 [GOCCOPRO QS1836] (这样会使所有边距设为 [0])。
- ④ 单击 [好]。


- 7 显示在 [打印] 对话框中设置的纸张尺寸。




在 [选项] 对话框中设置制版框架尺寸

! 重要

- 在设置制版框架尺寸时，请务必检查制版方向与尺寸之间的对应关系。
- 所设定的制版框架尺寸用于在 [预览] 对话框中绘制制版框架。如果所指定的图像区域不适合所选的制版框架尺寸，则不会精确显示预览。
- 输入将用于图像区域的制版框架最大尺寸。

 制版信息 ▶ 第 21 页

 注册图像区域 ▶ 第 53 页

正在应用程序中进行打印时（正在传输原始数据时），在打印机设置对话框中设置制版框架尺寸。


从下拉列表中选择 [选项] 以显示与制版框架尺寸相关的设置。按需配置设置。



	项目	说明	设置值	详细说明
A	宽度	制版框架外形尺寸的宽度	440 mm 至 <u>635</u> mm	输入尺寸。*
B	长度	制版框架外形尺寸的长度	310 mm 至 <u>922</u> mm	输入尺寸。*
C	厚度	制版框架厚度	20 mm 至 45 mm	输入尺寸。* 默认值为 40 mm。
D	带防碰垫的框架	切换到带脚的矩形框架	<u>OFF</u>	选择此复选框以使用带脚的矩形框架。
			ON	

设置值中有下划线的值表示默认值。

* 以 1 mm 为增量输入数值。

 NOTE 可输入的数值范围与本机所支持的制版框架尺寸范围相同。

 制版框架尺寸 ▶ 第 22 页

在 [版面] 对话框中设置制版流程

正在应用程序中执行打印时，在打印机设置对话框中设置制版流程。

从下拉列表中选择 [版面] 以显示与制版流程相关的设置。



	项目	说明	设置值	详细说明
A	镜像 ²	将图像水平反转	<u>OFF</u>	从下拉列表中选择所需项目。
			ON	
B	旋转 ²	旋转图像	<u>OFF</u>	从下拉列表中选择所需项目。
			90 度	
			180 度	
C	偏移 (左或右)	制版位置的偏移宽度 (左 / 右方向)	<u>OFF</u>	从下拉列表中选择 [右] 或 [左]，然后在 [偏移宽度 (左或右)] 中输入偏移宽度。 设置范围：0 mm 至 700 mm ¹
			右	
			左	
D	偏移 (上或下)	制版位置的偏移宽度 (上 / 下方向)	<u>OFF</u>	从下拉列表中选择 [上] 或 [下]，然后在 [偏移宽度 (上或下)] 中输入偏移宽度。 设置范围：0 mm 至 700 mm ¹
			上	
			下	
E	预览 ³	显示制版图像预览	<u>OFF</u>	选择此复选框以启用该设置，并在 [预览] 对话框中显示预览。
			ON	

设置值中有下划线的值表示默认值。

1 以 1 mm 为增量输入数值。

2 请参阅附录，了解输出结果（制版方向）如何视 [旋转] 和 [镜像] 的组合而异的相关信息。

 旋转 / 镜像 ▶ 第 79 页

3 关于预览功能的详情另有描述。

 预览 ▶ 第 15 页

在 [图像设定] 对话框中设置加网类型

正在应用程序中执行打印时在打印机设置对话框中设置加网类型。
从下拉列表中选择 [图像设定] 以显示与加网类型相关的设置。



项目	说明	设置值	详细说明	
A	图像处理	中间色调设置	未处理	不进行任何处理。
			网点处理 (lpi、角度)	根据原始密度更改点尺寸来表现层级。
			沙纹修饰 (标准)	根据原始浓度的层级次，用打孔式不打孔来表现。
			沙纹修饰 (照片)	
			沙纹修饰 (线状图画)	
满色调	以固色清晰表现文本部分 (无法表现层级)。			
B	网格线数	点细度	<u>38</u> 至 200 lpi	选择 [网点处理 (lpi、角度)] 作为加网类型启用此设置后输入数值。默认值为 38 lpi (每英寸行数)。
C	网格角度	各点排列的角度	0 至 90 deg	选择 [网点处理 (lpi、角度)] 作为加网类型启用此设置后输入数值。默认值为 37 deg。
D	原稿至输出	图像处理示例	-	展示当前处理效果样本。*

设置值中有下划线的值表示默认值。

* 在 [图像处理] 中选择了 [满色调] 时不显示。

备忘录

5. 自定义设置模式

自定义设置模式下的设置	60
操作自定义设置模式	62
设置自定义设置模式	63
启动自定义设置模式.....	63
选择模式编号.....	63
更改输入值（设置）.....	63
停止自定义设置模式.....	63
设置步骤示例	64

自定义设置模式下的设置

可在自定义设置模式下进行以下设置。

模式编号	模式项目	设置值	设置范围	详细说明
001	“哔”声	0000	OFF	按键或发生错误时机器不会发出“哔”声。
		<u>0001</u>	ON	机器发出“哔”声。
002	版纸计数器（版数）	-	-	在显示屏上显示已制作的版纸总数。
003	图像扩大 / 缩小	0000 至 0050	-5% 至 +5%	图像扩大 / 缩小设置。 默认值为 25 (±0%)。*
004	试打印（方格图案）	-	-	以方格图案进行试打印。
005	试打印（格子图案）	-	-	以格子图案进行试打印。
006	试打印（中心黑线）	-	-	以中心黑线图案进行试打印。
007	自动制版切换	<u>0000</u>	OFF	完成接收原始数据后按下 [START] 键开始制版。
		0001	ON	完成接收原始数据后自动开始制版。
008	制版机组居中	-	-	将制版装置移动至制版机组的中央。
009	显示版本信息	-	-	在显示屏上显示机器版本信息（“版本 XX.YY”的“XXYY”部分）。
010	版纸传感器检查	-	-	在显示屏上显示版纸传感器的检查结果。
011	制版压力传感器检查	-	-	在显示屏上显示制版压力传感器的检查结果。
012	制版机组设定开关检查	-	-	在显示屏上显示制版机组设定开关检查的结果。
013	制版框架底部传感器检查	-	-	在显示屏上显示制版框架底部传感器的检查结果。
014	热敏电阻器温度	-	-	在显示屏上显示热敏电阻器的温度。
015	TPH 电压检查（前）	-	-	在显示屏上显示 TPH 电压（前）的检查结果。
016	TPH 电压检查（后）	-	-	在显示屏上显示 TPH 电压（后）的检查结果。
017	制版能量变量	0000	200 网眼或更多	必须根据版纸的网数选择一个值，以优化热敏打印头的热量级别。
		<u>0001</u>	100 至 180 网眼	
		0002	70 网眼或更少	

设置值中有下划线的值表示默认值。

* 请参阅下页的对应关系图，了解设置值与图像扩大 / 缩小比率之间的关系。

- 图像扩大 / 缩小（模式编号 003）的设置值与图像扩大 / 缩小比率之间的关系。

设置值	扩大 / 缩小比率 (%)
0	-5.0
1	-4.8
2	-4.6
3	-4.4
4	-4.2
5	-4.0
6	-3.8
7	-3.6
8	-3.4
9	-3.2
10	-3.0
11	-2.8
12	-2.6

设置值	扩大 / 缩小比率 (%)
13	-2.4
14	-2.2
15	-2.0
16	-1.8
17	-1.6
18	-1.4
19	-1.2
20	-1.0
21	-0.8
22	-0.6
23	-0.4
24	-0.2
25	±0

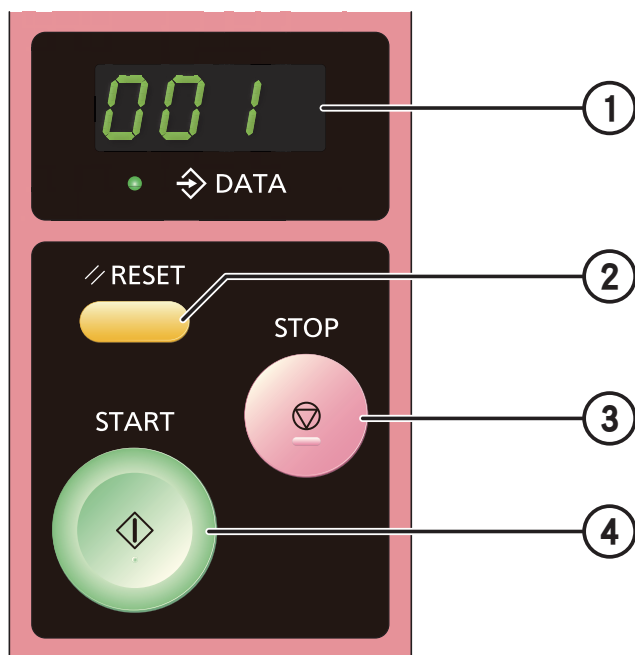
设置值	扩大 / 缩小比率 (%)
26	+0.2
27	+0.4
28	+0.6
29	+0.8
30	+1.0
31	+1.2
32	+1.4
33	+1.6
34	+1.8
35	+2.0
36	+2.2
37	+2.4
38	+2.6

设置值	扩大 / 缩小比率 (%)
39	+2.8
40	+3.0
41	+3.2
42	+3.4
43	+3.6
44	+3.8
45	+4.0
46	+4.2
47	+4.4
48	+4.6
49	+4.8
50	+5.0

操作自定义设置模式

使用自定义设置模式可启用与机器制版操作相关的各种设置。

可在机器的控制面板上进行自定义设置模式下的各种设置。



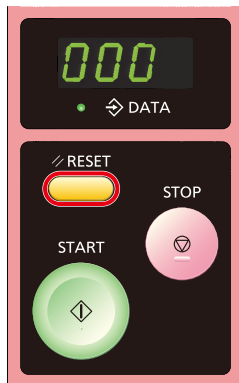
- ① **显示屏**
显示自定义设置模式编号和输入值。
- ② **RESET 键**
启动自定义设置模式。
同时，在自定义设置模式下按 [RESET] 键可重置输入值。
- ③ **STOP 键**
停止自定义设置模式。
确认自定义设置模式编号和输入值。
同时按 [START] 键和 [STOP] 键可将值减小。
- ④ **START 键**
使自定义设置模式编号和输入值增加。

设置自定义设置模式

启动自定义设置模式

按住 [RESET] 键 3 秒启动自定义设置模式。

显示屏上显示模式编号“000”。



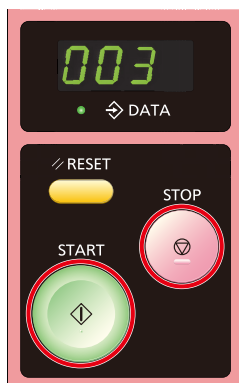
选择模式编号

按 [START] 键增加值。

同时按 [START] 键和 [STOP] 键可将值减小。

按 [STOP] 键确认模式编号。

显示屏上显示当前输入值。



更改输入值（设置）

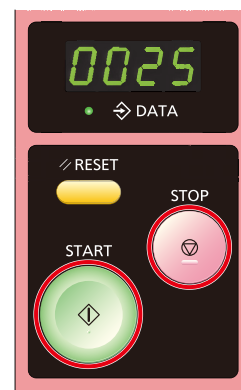
显示屏上显示目标模式的输入值时更改输入值。

按 [START] 键增加值。

同时按 [START] 键和 [STOP] 键可将值减小。

按 [STOP] 键确认输入值。

显示屏上显示目标输入值。



停止自定义设置模式

按住 [STOP] 键 3 秒停止自定义设置模式。



设置步骤示例

此例说明了如何更改“哔声”设置，以设定是否在按键或出现错误时发出“哔”声。

- 1 按住 [RESET] 键 3 秒以启动自定义设置模式。
显示屏上显示模式编号“000”。
- 2 按 [START] 键一次将模式编号更改至“001”。
- 3 按 [STOP] 键确认模式编号为“001”。
显示屏上显示模式编号“001”对应的当前输入值（“0001”）。
- 4 按 [START] 键一次将输入值更改为“0000”。
- 5 按 [STOP] 键一次确认输入值为“0000”。
- 6 按住 [STOP] 键 3 秒以停止自定义设置模式。
更改设置后，在按键或发生错误时，机器不会发出“哔”声。

6. 维护

清洁机器	66
热敏打印头	66
主机外部	67

清洁机器

⚠ 注意

勿在机器上执行本指南中所述操作以外的其他操作（调整或维修等）。如需调整或维修，请务必联系经销商或获授权的服务代表。

热敏打印头

当灰尘粘附在热敏打印头上时，可能无法按照原始数据进行正确射孔，同时图案或者文本可能丢失或模糊不清。

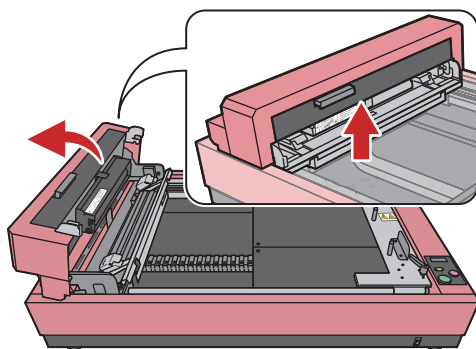
用棉签等沾上酒精轻轻擦拭热敏打印头的发热部位以除去灰尘。

! 重要

- 清洁机器前，请关闭电源开关并等待热敏打印头充分冷却。
- 热敏打印头非常精密，因此请避免以重物撞击或刮擦。
- 热敏打印头可能因静电而发生损坏。在清洁热敏打印头之前务必除去身体静电。请勿触摸热敏打印头，进行清洁时除外。
- 勿使用稀释剂、苯等极易溶解的有机溶剂进行清洁。

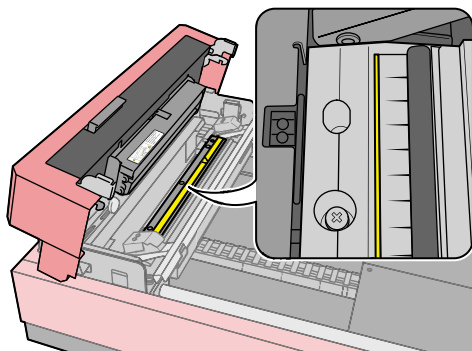
1 打开制版机组。

要打开制版机组，将制版机组打开杆向上推动以将其解锁。

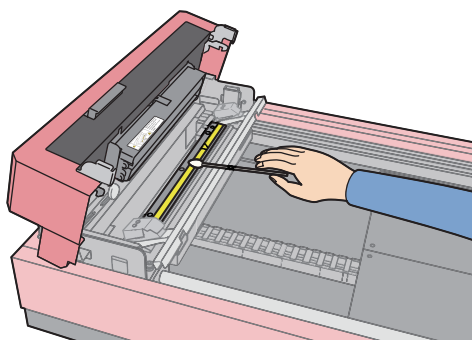


2 查看热敏打印头发热部件的位置。

图中黄色部位即为热敏打印头。



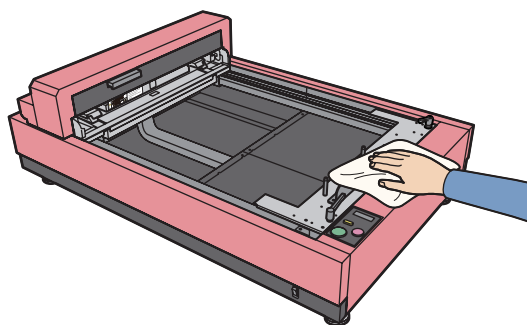
3 用棉签等沾上酒精轻轻擦拭热敏打印头的发热部位以除去灰尘。



主机外部

为防止污点粘附在主机上，请定期用中性洗涤剂轻轻擦拭整个机体。

这样可能引起褪色，但不会影响机器性能。



7. 故障排除

故障排除	70
操作机器时	70
操作打印机驱动程序时	71
图像未正确传输至制版上时	74
复位错误显示	76

故障排除


当怀疑出现故障时，在联系经销商或获授权的服务代表前请检查以下各点。

操作机器时

◇ 即使打开电源开关机器也不启动。

检查! 电源线连接是否正确?

- 检查电源线插头是否稳固插入电源插座中。
- 检查电源断路器。

 连接电缆和电源 ▶ 第 33 页

◇ 数据未传送至版纸上。

检查! 版纸侧设置是否正确?

检查版纸侧并正确设置。

◇ 不能设置自定义模式。

检查! 已发生错误?

按控制面板上的 [RESET] 键或关闭机器电源后再次打开。

操作打印机驱动程序时

◇ 机器的 [DATA] 指示灯亮起，但尚未生成成像画面。

检查! 电脑侧的数据传输是否完成？（应用程序的输出操作是否完成？）

- 双击 [打印机] 文件夹中的“RISO GOCCOPRO QS1836”并检查数据传输是否完成。
- 保持屏保关闭，直至完成从电脑传输数据。

检查! 是否中断了应用程序软件的输出操作？


1. 关闭机器电源开关。
2. 等待约 10 秒，然后再次打开电源开关。

检查! USB 线是否断开？

1. 取消从电脑进行传输。
2. 关闭机器电源开关。
3. 再次将 USB 线正确连接。
4. 打开机器电源开关。

检查! 应用程序软件的设置（原始尺寸、原始方向）与打印机驱动程序的设置是否匹配？

将应用程序软件的设置与打印机驱动程序的设置进行匹配。

 设置打印机驱动程序 ▶ 第 43 页

◇ 即使是从电脑传输数据时，制版程序也不启动。

检查! 所选的打印机驱动程序是否支持本机器?

选择支持本机器的打印机驱动程序，然后再次在应用程序上执行输出操作。

检查! [打印机] 文件夹中“RISO GOCCOPRO QS1836”的状态表示等待处理还是正在打印过程中?

等待直至从电脑传输数据完成。

◇ 所注册的制版框架尺寸未在 [名称] 列表中显示。

检查! 输入尺寸后是否单击 [名称] 列表旁边的 [添加]?

单击 [框架大小登录] 对话框中的 [关闭] 关闭对话框, 然后单击 [环境] 选项卡中的 [确定] (或 [应用])。

 注册制版框架尺寸 ▶ 第 45 页

检查! 是否已注册有同名的制版框架尺寸?

以不同名称注册制版框架尺寸。

◇ 不能在 [框架大小] 选项卡上的 [自定义] 中输入数值。

检查! 是否尝试了输入超出设置范围的数值?

可输入 310 mm 至 922 mm 之间的制版框架长度，以及 20 mm 至 45 mm 之间的制版框架厚度。请输入在此范围内的值。

 设置制版框架尺寸和制版流程 ▶ 第 48 页

◇ 不能在 [框架大小登录] 对话框中输入名称。

检查! 是否尝试输入一个长度超出可输入字符数限值的名称?

可输入最多 30 个单字节字符。


检查! 是否尝试使用不能注册的字符?


不能使用 "、*、/、:、<、> 和 ? 这些字符。

◇ 未正确显示预览显示。

检查! 是否设置了偏移?

将偏移调整至合适值。

 设置制版框架尺寸和制版流程 (Windows) ▶ 第 48 页

 设置制版流程 (Mac OS) ▶ 第 56 页

检查! 图像区域与制版框架设置是否匹配? (仅限 Mac OS)

如果图像区域和制版框架设置不匹配, 则预览不会正确显示。
检查图像区域与制版框架尺寸设置。

 注册图像区域 ▶ 第 53 页

 设置制版框架尺寸 ▶ 第 55 页

图像未正确传输至制版上时

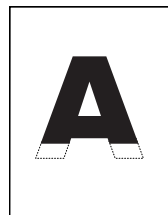
◇ 传输至成像画面上的部分原始数据丢失。

检查! 原始数据的尺寸是否超出图像区域?

最大图像区域（宽度 x 长度）：
350 mm x 759 mm（制版框架厚度为 20 mm）

此图像区域以外的任何部分均未传输至制版上。

 边距和图像区域 ▶ 第 23 页



◇ 传输至成像画面上的原始数据中包含白色竖线。

检查! 热敏打印头上是否有灰尘?

用酒精等轻轻擦拭热敏打印头的发热部位以除去灰尘。

 清洁机器 ▶ 第 66 页



◇ 传输至制版上的数据移位或边缘缺失。

检查! 原始数据的尺寸是否超出图像区域?

图像区域以外的任何部分均未传输至制版上。
检查图像区域和原始数据的尺寸。

 制版区域 ▶ 第 23 页

检查! 制版框架中央是否对准机器的中心标记（箭头）?

机器会居中制版。检查制版框架是否处于机器中心位置。

 放置制版框架 ▶ 第 19 页

检查! 是否将制版框架固定板设置为较窄宽度?

为了稳定制版框架，请调整较宽侧的制版框架固定板。

 设置制版框架 ▶ 第 29 页

◇ 字符未正确传输至制版上（传送的字符字体与原始字体有异）。

检查! 是否将应用程序软件输出设定为使用打印机字体？

在应用程序中，将输出设置配置为不使用打印机字体。

◇ 图案未正确传输至制版上。

检查! 打印机驱动程序是否支持本机器？

在选择了不支持本机的打印机驱动程序后对原始数据进行编辑时，图案可能不会正确传送至制版上。

选择支持本机的打印机驱动程序后，编辑原始数据即可再次生成成像画面。

◇ 图案变形 / 尺寸变小。

检查! 应用程序软件的页面缩放 / 页面尺寸设置是否设为与纸张尺寸匹配？

取消应用程序软件中的页面缩放 / 页面尺寸设置。

◇ 版未对准中心

检查! 原始数据（画板尺寸）的大小是否正确？

在 GOCCOPRO QS1836 的情况下，需要将图像数据排列在原始数据的水平中心。

请参阅原始数据大小（第 25 页）并使用正确的原始大小创建。

 原始数据大小 ▶ 第 25 页



复位错误显示

当机器中发生错误或某部位未就绪时，显示屏上会出现显示错误类型的代码。

查看错误代码并如下所述采取适当措施。

错误代码	原因	措施
d09-0266	制版装置打开或未关紧。	关紧制版装置。
d83-0267	制版框架未放在机器上。	将制版框架放在机器上。
d09-0272	制版机组在制版过程中打开。	<ol style="list-style-type: none"> 1) 关紧制版机组。 2) 按 [RESET] 键以清除错误显示。 3) 按 [RESET] 键将制版机组返回写入开始位置。 4) 打开制版机组，取出制版框架，并再次安装版纸。 5) 再次执行制版。
F50-0220	热敏打印头高温。	关闭电源并稍候。
F82-0275	制版机组下方及制版框架上方有障碍物。	<ol style="list-style-type: none"> 1) 取出障碍物。 2) 按 [RESET] 键以清除错误显示。 3) 按 [RESET] 键将制版机组返回写入开始位置。 4) 如果在制版过程中发生错误，请打开制版机组，取出制版框架，并再次安装版纸。 5) 再次执行制版。
F92-0274	在制版过程中制版机组抵达制版框架底侧。	<ol style="list-style-type: none"> 1) 按 [RESET] 键以清除错误显示。 2) 按 [RESET] 键将制版机组返回写入开始位置。 3) 打开制版机组，取出制版框架，并再次安装版纸。 4) 检查制版框架尺寸设置 (Windows) 或图像区域设置 (Mac OS)，然后再次执行制版。

! 重要

如果显示屏上显示 [Pxx-xxxx] (维修请求) 或 [Exx-xxxx] (维护请求)，请检查错误代码，并联系经销商或获授权的服务代表。

附录

手动安装打印机驱动程序	78
手动安装步骤 (Windows).....	78
预览输出结果	79
旋转 / 镜像	79
原始数据为纵向.....	79
原始数据为横向.....	79
耗材及其处置	80
版纸.....	80
对使用完了版纸及其芯的废弃处理.....	80
规格.....	81
索引.....	83


手动安装打印机驱动程序

本节说明通过 USB 线连接进行手动安装的步骤（不使用安装程序）。

手动安装步骤（Windows）

重要

- 要安装打印机驱动程序，需要以有更改系统设置权限的帐户（管理员等）登录 Windows。
- 该打印机驱动程序不支持打印机共享。

- 1 打开制版装置的电源，然后连接 USB 线。
- 2 启动计算机。
- 3 将 USB 线连接到电脑上。
- 4 启动 [设备管理器]。
单击 [控制面板] > [硬件和声音] > [设备管理器]。
- 5 单击 [软件设备]，右击制版装置名称，并从显示的菜单中选择 [更新驱动程序]。
 如果未显示制版装置的名称，请单击 [操作] > [扫描检测硬件改动]。
- 6 单击 [浏览计算机以查找驱动程序软件]。
- 7 将随附的“RISO GOCCOPRO Printer Driver”光盘插入电脑光驱中。

- 8 单击 [浏览]，选择以下文件夹，然后单击 [确定]。
 - 如果是 32 位操作系统：
(光盘) > [Windows 32-bit] > [Driver] > [Windows] > [Chinese]
 - 如果是 64 位操作系统：
(光盘) > [Windows 64-bit] > [Driver] > [Windows] > [Chinese]
- 9 单击 [下一步]。
- 10 单击 [关闭] 并重启电脑。
- 11 单击 [控制面板] > [硬件和声音] > [设备和打印机]，右击已安装的打印机，并从显示的菜单中选择 [打印机属性]。
- 12 单击 [高级] 选项卡上的 [打印处理器]。
- 13 从 [打印处理器] 列表中单击以下打印处理器。
 - 如果是 32 位操作系统：R35V8RP
 - 如果是 64 位操作系统：R35V6RP
- 14 从 [默认数据类型] 列表中选择 [NT EMF1.008]，然后单击 [确定]。
- 15 从 [常规] 选项卡执行测试页的制版。
- 16 单击 [确定] 关闭对话框。

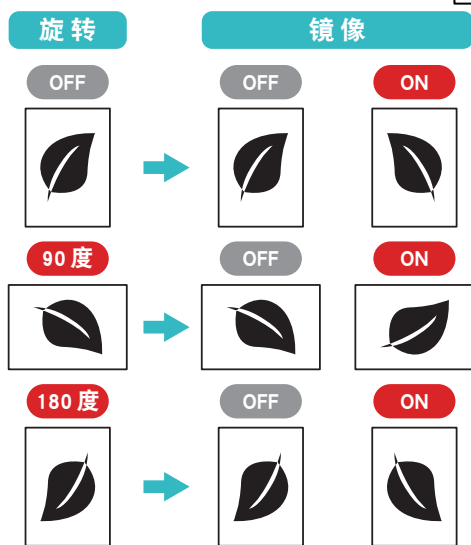
预览输出结果

旋转 / 镜像

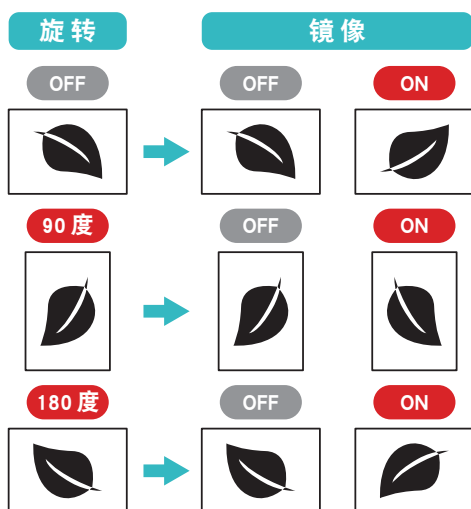
输出结果（制版方向）视打印机驱动程序设置的 [版面] 选项卡上所设定的 [纵向] / [横向]、[旋转] 和 [镜像] 的组合而异，具体如下所示。

原始数据为纵向

- 将 [纵向] 设为输出方向时



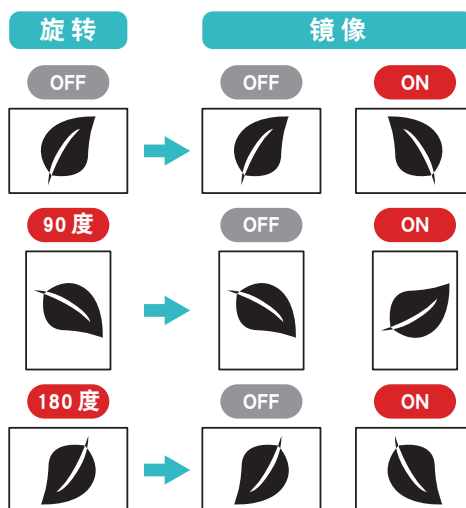
- 将 [横向] 设为输出方向时



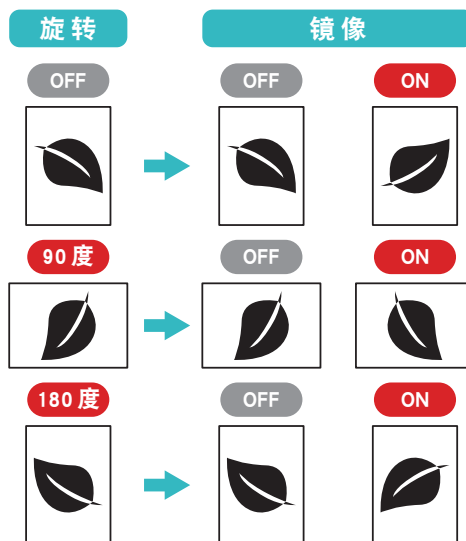
原始数据为横向



- 将 [纵向] 设为输出方向时



- 将 [横向] 设为输出方向时



- 将 [横向] 设为输出方向时，图像按顺时针方向旋转 90 度。
- 图像旋转后，部分图像可能会结束在图像区域外部并被截断。请使用 [预览] 检查图像预览。
- 图像通过应用程序控制进行旋转，因此输出结果可能与上示图像有异。务必在 [预览] 中检查图像方向。

耗材及其处置

耗材规格和型号如有更改，恕不另行通知。
更多详情，请联系经销商或获授权的服务代表。

版纸

使用由 RISO 推荐用于本机的版纸。
使用不当的版纸可能导致机器出现功能异常或其他问题。
推荐的产品如下。

产品名称		特点
理想网纱	QS70P56-30	该版纸为每英寸 70 网眼型，适用于水基型油墨和溶剂型油墨。适用于织物印染。其也适用于金墨等含较大颜料的油墨。
	QS70P113-30	
理想网纱	QS120P56-50	该版纸为每英寸 120 网眼型，适用于水基型油墨和溶剂型油墨。适用于织物印染。该版纸适用于印制固态图像和细致的文本 / 线条。还适用于高品质的织物印染。
	QS120P113-50	
理想网纱	QS200P56-50	该版纸为每英寸 200 网眼型，支持使用水基型油墨进行织物印染及使用溶剂型油墨在塑料、金属及金属涂层表面上进行印制。其适用于印制精细的文本、线条及点网图像。
	QS200P113-50	

品名		品名	
理想网纱	QS50P-56-20C	理想网纱	QS225P-56-20C
	QS50P-113-20C		QS225P-113-20C
	QS100P-56-20C		QS250P-56-20C
	QS100P-113-20C		QS250P-113-20C
	QS135P-56-20C		QS270P-56-20C
	QS135P-113-20C		QS270P-113-20C
	QS180P-56-20C		QS300P-56-20C
	QS180P-113-20C		QS300P-113-20C



所推荐的版纸会有更改。更多详情，请联系经销商或获授权的服务代表。

对使用完了版纸及其芯的废弃处理

请按照所在社区的处置规则处理废弃版纸及其版纸芯。
必要时请参照下表进行垃圾分类。

部位名称	材料
版纸芯	纸
版纸	聚酯纤维

规格

GOCCOPRO QS1836

制版方法	高速数字式制版
制版时间	约 200 秒 (当图像区域尺寸为 350 mm x 594 mm 时)
图像区域大小 (宽 x 长)	最小: 10 mm x 10 mm 最大: 350 mm x 759 mm (制版框架厚度为 20 mm) 350 mm x 734 mm (制版框架厚度为 45 mm)
分辨率 (水平扫描 x 垂直扫描)	600 dpi (射孔密度: 1200 dpi) x 1200 dpi
控制面板	树脂成型按钮 / 7 段 显示屏
写入开始位置	距顶侧 90 ± 2 mm (包括制版框架固定板) 距顶侧 98 ± 2 mm (不包括制版框架固定板)
边距	底侧 45 mm 或更多 前侧 25 mm, 后侧至少 25 mm
制版定位精度	不超过 ± 0.5 mm (重复制版时的定位精度)
自定义设置模式	“哔”声 / 版纸计数器 (版数) / 图像放大 / 缩小 / 试打印 (格子、方格或中心黑线) / 自动制版切换 / 制版机组居中 / 显示版本信息 / 版纸传感器检查 / 制版压力传感器检查 / 制版机组设定开关检查 / 制版框架底部传感器检查 / 热敏电阻器温度 / TPH 电压检查 (前后) / 制版能量变量
制版框架尺寸 (外形尺寸) (宽 x 长)	最小: 440 mm x 310 mm (对于 20 mm 的框架厚度) 最大: 635 mm x 914 mm (包括制版框架固定板) 635 mm x 922 mm (不包括制版框架固定板)
制版框架厚度	20 mm 至 45 mm
内存容量	128 MB
电源	AC 100 - 240 V, 50 - 60 Hz, 3.6 - 1.4 A
功耗	最大: 300 W 待机时: 50 W 或更少
尺寸 (W x D x H)	在使用过程中: 1215 mm x 800 mm x 410 mm
所需空间 (W x D x H)	1230 mm x 800 mm x 480 mm
重量	约 70 kg
安全性	室内专用, 污染等级 2*, 在 5000 m 或以下的海拔的高度
配件	驱动程序光盘 驱动程序 EULA 隐私保护膜

* 使用环境的污染等级, 取决于空气中的杂质和灰尘。等级“2”对应普通室内环境。

● 注

- 请注意, 由于机器的改进和变化, 本指南中的某些图像和说明可能与您的机器并不对应。
- 规格如有更改, 恕不另行通知。
- 请注意, 对于使用本指南或本机所导致的任何后果, RISO 将概不负责。

索引

符号

“哔”声 60, 64, 81

A

安装 36, 37, 40, 78

B

版本信息 38, 41, 60, 81

版纸 80

版纸传感器检查 60, 81

版纸计数器 60, 81

本机的功能 14

边距 23

布局对话框 (Mac OS) 56

布局选项卡 (Windows) 48

C

传送原始数据 44, 52

从制版至打印的流程 14

粗体 51

D

带脚的矩形框架 21, 22, 23, 28, 31, 48, 55

打印机驱动程序 37, 44, 52, 78

打印机驱动程序设置 43, 44, 45, 48, 50, 55, 56, 57

DATA 指示灯 20

底部 18, 22

电源开关 18, 33, 38, 41

电源连接器 19

电源线 19, 33

顶部 19, 22

独立放大 49

对比度 51

对使用完了版纸及其芯的废弃处理 80

F

发送原始数据 26

返回标准状态 51

G

各部分名称 18

规格 81

H

耗材及其处置 80

环境选项卡 (Windows) 45

J

加网类型 57

镜像 48, 56, 79

K

控制面板 18, 20, 62

L

L 形金属 22

亮度 51

M

满色调 51, 57

P

偏移 49, 56

屏幕适用 51

普通制版框架 21, 22, 23, 28, 30

Q

切换测量单位 45

切换到带脚的矩形框架 48, 55

清洁机器 66

清洁热敏打印头 66

全网型 57

R

热敏打印头 9

热敏打印头保护罩 19

热敏电阻器的温度 60, 81

RESET 键 20, 62

S

色调平滑 51

沙纹修饰 51, 57

设定加网类型 50, 57

设定制版框架尺寸 48, 55

设定制版流程 48, 56

设置制版框架 29

设置自定义设置模式 63

试打印	60, 81
手动安装	78
START 键	20, 62
STOP 键	20, 62
缩放	48
缩放比例	24

T

台架	18, 30
台架手柄	18, 30
TPH 电压检查	60, 81
图片调整	51
图像尺寸	24
图像扩大 / 缩小	60, 61, 81
图像区域的尺寸	81
图像设置对话框 (Mac OS)	57
图像选项卡 (Windows)	50

U

USB 端口	19
--------	----

W

网格角度	51, 57
网格类型	51
网格线数	51, 57
网屏旋转	49, 56, 79
网纱张力	27
维护	65
文字布局	51

X

显示	81
显示屏	20
线状图画布局	51
卸载	39, 42
卸载打印机驱动程序	35

Y

页边放大	51
幼体	51
预览输出结果	79
原始数据	2, 21, 24, 25, 44, 52, 79
原始数据大小	25

Z

张力	27
照片类型	51
制版操作	44
制版的方向和尺寸	21
制版定位精度	81
制版机组	18, 30, 66
制版机组打开杆	18, 30, 66
制版机组居中	60, 81
制版机组设定开关检查	60, 81
制版框架侧导板	19, 27
制版框架尺寸	22, 55
制版框架底部把手	19, 31
制版框架底部传感器检查	60, 81
制版框架底部固定栓	19, 31
制版框架底部确认栓	19, 30
制版框架顶部导板	19
制版框架对准导向器	22, 29, 32
制版框架固定板	19, 30
制版能量	27
制版能量变量	60, 81
制版区域	23
制版旋转	24
制版压力传感器检查	60, 81
制版框架固定板	19, 30
注册图像区域 (Mac OS)	53
注册网框尺寸 (Windows)	45
准备机器	28
自定义设置模式中的设置	60
自动制版切换	60, 81

产品中有害物质的名称及含量

部件名称		有害物质					
		铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr (VI))	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
本机	外壳	○	○	○	○	○	○
	组装基板	×	○	○	○	○	○
	操作面板	×	○	○	○	○	○
	底盘, 轴等	×	○	○	○	○	○
电源线		○	○	○	○	○	○
光盘		○	○	○	○	○	○

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。



关于耗材和维护请向下面所示联络。