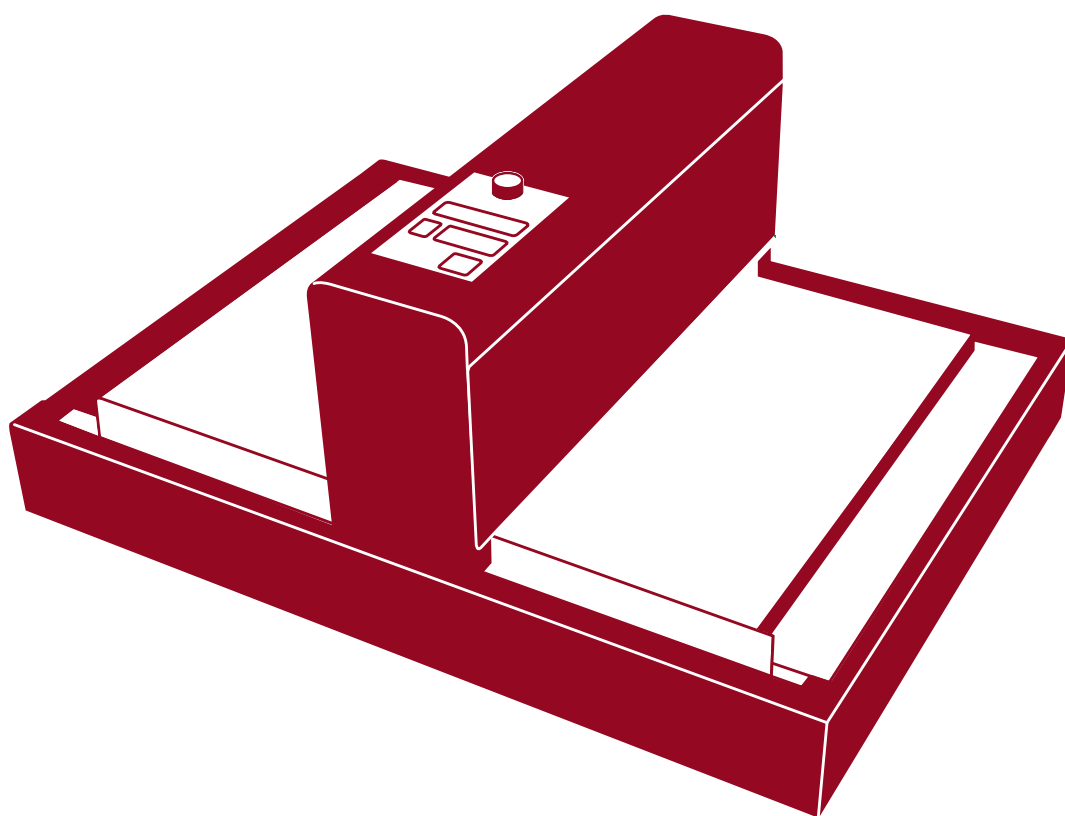


GOCOPRO QS200

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

在居住环境中，运行此设备可能会造成无线电干扰。

欢迎

感谢您购买本机。

本机为操作便捷的数字码制版装置。

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。
- Adobe、Acrobat 和 Reader 是 Adobe 在美国和/或其它国家的注册商标或商标。
- **RISO**、**GOCCOPRO Q5200**、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（本指南使用 Windows 7 的画面），在步骤中出现的画面和消息可能会不同。

本产品的特点

该机器是专为理想网纱设计的网纱制版机。您可以直接在版面网框上制作网纱。

操作快速、简单、清洁

- 无需乳化液和冲洗液
- 无需制版经验

紧凑的工作区

- 无需暗室和冲洗室
- 无需存储大量版面

节省时间和人力

- 适合快速打印
- 公司内部可从外包工作中获利

栏目

图像重制功能

用于图像制作的数据作为“图像重制数据”保存在机器中。如果要使用相同的图稿数据再次在版面上制作图像，则可立即在机器上通过 <Reprint>（图像重制模式）重新制作图像，而无需从电脑重新发送图稿数据。

然而，您只能重制版面上的上一个图像，因为当接收到新的图稿数据时，将删除保存在机器中的图像制作数据。

如果要重复在版面上重制图像，建议您按 <ONLINE> 键（在线键）使机器离线以防止其接收新的图稿数据。


此外，当电源开关关闭时，图像重制数据被删除。


文本中的表达方式


本用户指南中使用了以下表达方式。




警告、注意事项及其他说明

本用户指南中使用以下符号表示警告、注意事项和其他说明。

 操作机器时的重要注意点。

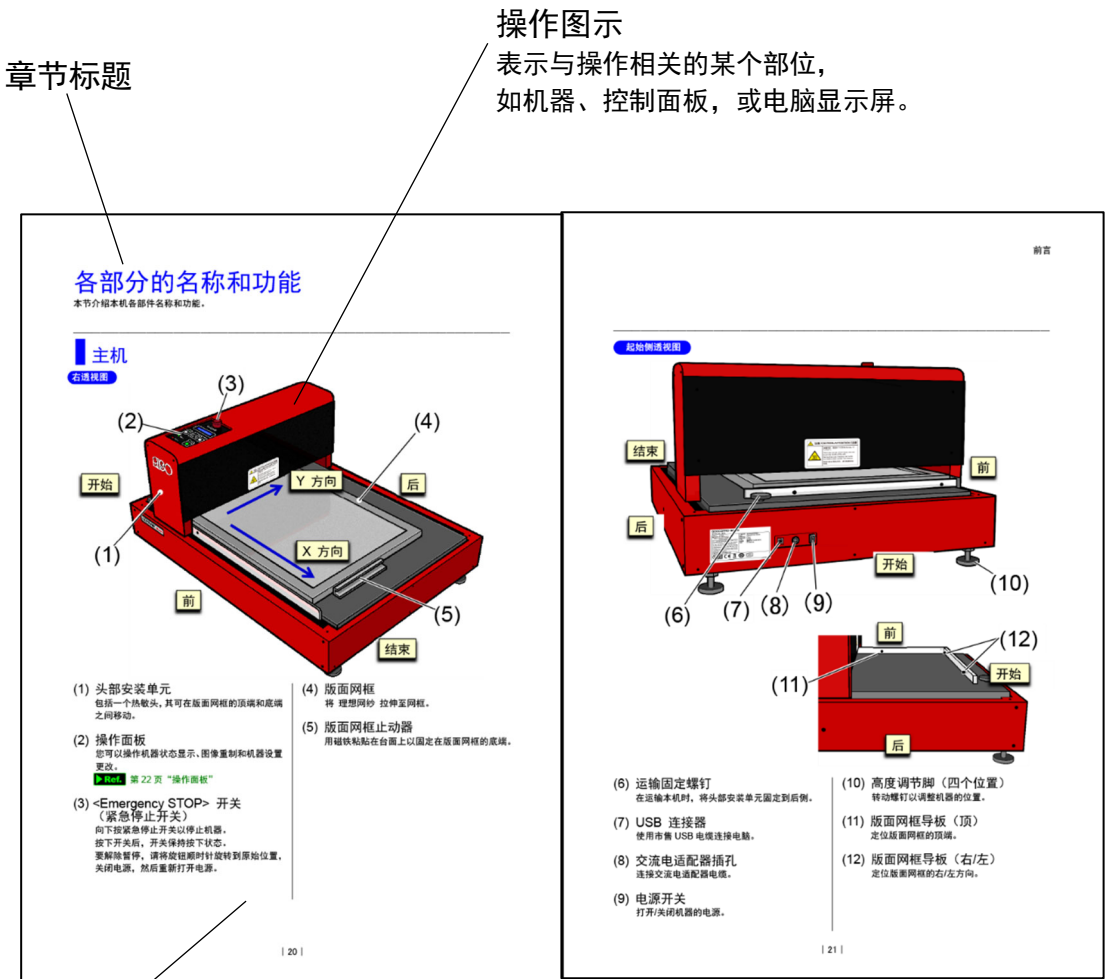
 了解可便于使用机器的补充信息。

 表示相关的参考页。

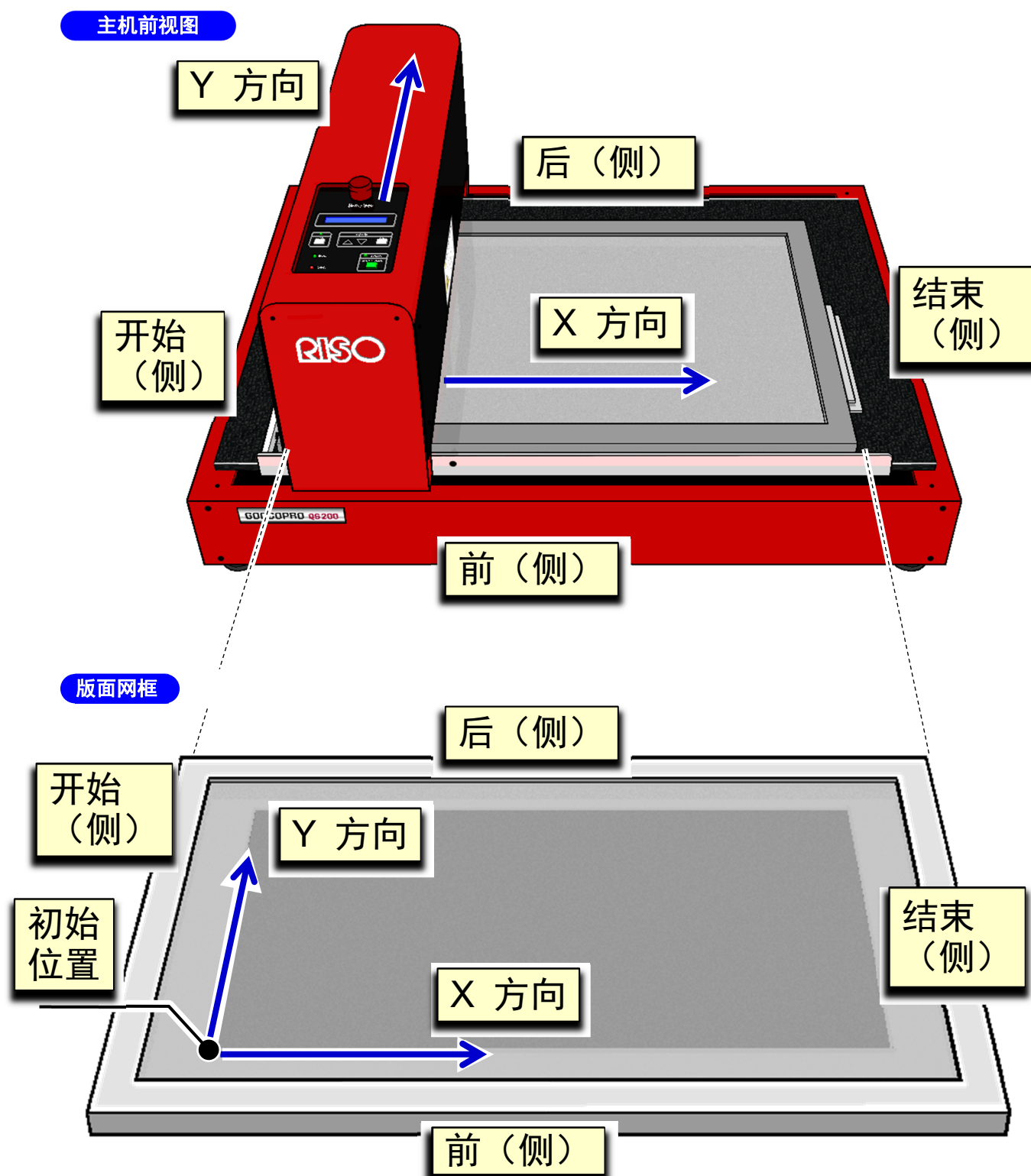
有关  **警告** 和  **注意**，请参阅本用户指南的  “警告说明”。

操作步骤和功能

本用户指南对功能和操作步骤进行了如下说明。



朝向和方向



目录

| | |
|----------------------|---|
| 本产品的特点..... | 2 |
| • 操作快速、简单、清洁 | 2 |
| • 紧凑的工作区 | 2 |
| • 节省时间和人力 | 2 |
| 文本中的表达方式..... | 3 |
| • 警告、注意事项及其他说明 | 3 |
| • 操作步骤和功能 | 4 |
| • 本用户指南中使用的术语..... | 4 |
| • 朝向和方向..... | 5 |

前言

| | |
|-----------------------|----|
| 安全指南 | 10 |
| 警告标志..... | 10 |
| 安装位置..... | 10 |
| 电源连接..... | 10 |
| 接地..... | 11 |
| 操作..... | 11 |
| 使用前..... | 13 |
| 安装备注 | 13 |
| • 安装位置备注 | 13 |
| • 操作环境备注 | 13 |
| 连接备注 | 13 |
| • 电源连接备注 | 13 |
| • 电源线和延长线 | 13 |
| • 打印机驱动程序 | 13 |
| • 与电脑连接的注意事项 | 14 |
| 使用注意事项 | 14 |
| • 操作机器的注意事项 | 14 |
| • 储存版纸 | 14 |
| 不能打印的材料 | 14 |
| 制图位置的注意事项 | 15 |
| • 版面网框 | 15 |
| • 图像方向 | 15 |
| • 制图位置 | 16 |
| • 边距 | 16 |
| • 制图区域 | 16 |
| • 大于制图区域的图稿数据..... | 18 |
| • 多页图稿数据 | 19 |
| • 制图操作过程中图稿数据的传输..... | 19 |
| 各部分的名称和功能 | 20 |
| 主机..... | 20 |
| 操作面板 | 22 |
| 从制图至打印的流程 | 23 |

1 准备使用就绪

| | |
|------------------------------|----|
| 安装打印机驱动程序 | 26 |
| 安装前 | 26 |
| 安装步骤 | 27 |
| • Windows | 27 |
| • Mac OS | 31 |
| 注册版面网框尺寸 [For Windows] | 34 |
| 注册制图尺寸 [For Mac OS] | 36 |

2 如何在版面上制图

| | |
|---------------------|----|
| 1) 设置版面网框 | 40 |
| 2) 准备机器 | 41 |
| 3) 从计算机传输图稿数据 | 42 |
| • Windows | 42 |
| • Mac OS | 44 |
| 打印机驱动程序设置细节 | 46 |
| • Windows | 46 |
| • Mac OS | 53 |

3 离线模式

| | |
|---------------------|----|
| 离线模式操作 | 62 |
| 离线模式下的设置和设置范围 | 63 |
| Test Print | 65 |
| 离线模式层次结构 | 67 |

4 清洁

| | |
|--------------|----|
| 热敏打印头 | 70 |
| 机器外部清洁 | 71 |

5 故障排除

| | |
|--------------------|----|
| 故障排除提示 | 74 |
| 机器上的操作 | 74 |
| 使用打印机驱动程序的操作 | 75 |
| 预料之外的打印结果 | 76 |

附录

| | |
|------------------------|----|
| 卸载打印机驱动程序 | 78 |
| • Windows | 78 |
| • Mac OS | 81 |
| 处理消耗品 | 82 |
| 网纱 | 82 |
| 在制图后处理网纱和耗尽的网纱卷芯 | 82 |
| 规格 | 83 |
| 索引 | 84 |

前言

本节介绍在使用本机之前您应该了解或注意的注意事项。

安全指南

本节介绍操作机器前您需要了解的安全指南，如安装位置和电源连接等。请务必阅读本节。

警告标志

以下警告标志用于确保对本机的正确使用，并防止人身伤害或财产损失。
在继续阅读主文本前，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。

安装位置



注意

- 请勿将机器放置在不稳定的表面上，如不稳固的支架或倾斜的表面等处。否则可能导致机器跌落或翻倒，从而造成人身伤害。
- 使机器远离多尘或潮湿的环境，以免发生火灾或触电。
- 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

- 仅使用本机指定的交流电源适配器，以免发生火灾、触电或机器故障。
- 请在本机的额定电压值下使用。此外，在连接电源时，请使用大于本机额定电流值的插座。请在本书末尾的规格“电源”处确认额定电压值及额定电流值。

- 使交流电源适配器远离加热设备等热源。否则可能会导致交流电源适配器上的涂层熔化，并可能导致火灾、触电或机器故障。
- 电源线和延长线的规格取决于您所使用的电压。使用不正确的电缆可能会导致火灾、触电或机器故障。
 - 电源线的最大长度为 4.5 m，延长线的最大长度为 5 m。
 - 如果您使用的电源为 100-120V，请使用适合 125V/8A 或以上的电缆，并且不要将电缆延长超过 5 m。
 - 如果您使用的电源为 220-240V，请使用适合 250V/5A 或以上的电缆，并且不要将电缆延长超过 5 m。
- 请勿将电源线捆绑或卷曲使用，以免因电缆升温而引起火灾。
- 请勿使用多插座适配器或延长线，或者使电路过载。如果需要延长线，请使用适合 125V/8A 或以上的电缆，并且请勿将电缆延长超过 5 m，以免发生火灾或触电。



- 请勿损坏、破坏或篡改电源线。请勿在电缆上放置重物、拉扯或强行弯曲电缆，以免发生火灾和触电。
- 请勿用湿手插拔电源线，以免发生触电。



! 注意

- 拔下电源线时，请勿拉扯电缆，而是握住插头将线拔下。否则可能会导致火灾或触电。
- 如假期期间等长时间不使用本机时，出于安全考虑，请从电源插座上拔下电源线。
- 每年至少一次从电源插座上拔下电源插头，以便清洁插头和插头周围的区域。积聚在这些区域的灰尘可能引起火灾。

接地

! 警告

- 务必与接地导体一同将电源插头插入带有接地插座的墙壁插座。请勿使用机器，如果其未接地。此举可能导致火灾或触电。
- 如果机器未接地且发生短路，可能会导致火灾或触电。如果无法将机器接地，请联系经销商。
- 切勿将机器接地到以下位置，以免发生火灾或触电。
 - 燃气管
 - 电话接地线
 - 避雷针
 - 带有塑料部件的水管和水龙头
- 将机器接地到以下位置。
 - 电源插头中的接地端子
 - 埋在地下 65 厘米或更深的铜片
 - 地基上的接地端子（类型 1 至 3）
 - 供水部门批准用于接地的水管



操作

! 警告

- 请勿将水容器或金属物品放在机器上。如果水或金属物体落入机器，可能会发生火灾或触电。
- 请勿在本机附近使用可燃喷雾或易燃溶剂。如果喷雾气体和易燃溶剂接触机器内部的电子元件，可能会发生火灾或触电。
- 请勿通过任何开口将任何金属物体或易燃物质插入机器，以免发生火灾或触电。
- 请勿移除机盖，以免发生触电或人身伤害。
- 请勿拆卸或改造机器，以免发生火灾、触电或机器故障。请您的经销商进行机器的内部检查、调整和维修。维修由于拆卸或改造导致的故障，即便仍在保修期内也需要付费。
- 在电源打开期间或者刚关闭电源后，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。



- 请勿让不了解如何使用机器的人员碰触机器。否则可能因触碰到危险部件或无意启动机器而发生意外事故。

- 如果在机器发出过多热量、烟雾或臭味时继续使用本机，可能会导致火灾或触电。
关闭电源并立即拔下电源线。
然后联系您的经销商。

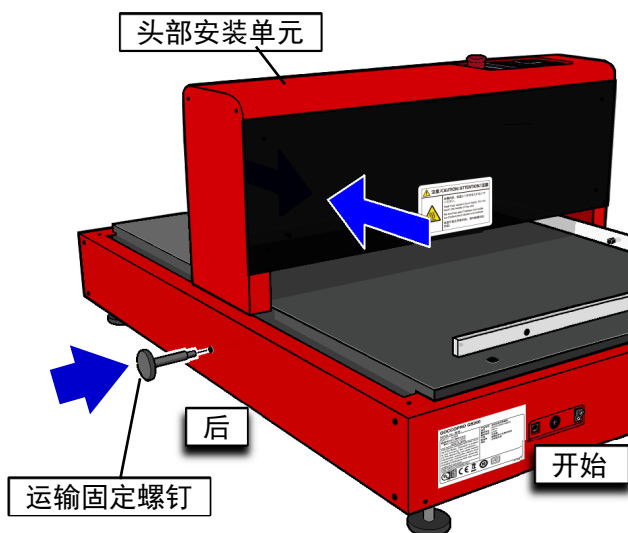


- 如果机器内落入任何物品，请立即关闭电源，拔下电源线并联系您的经销商。否则可能导致火灾或触电。

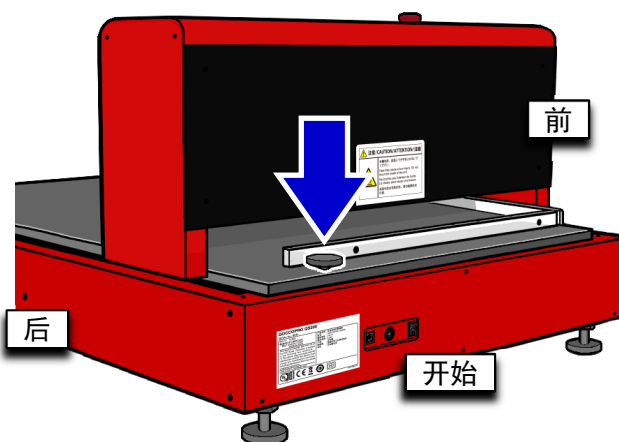


⚠ 注意

- 切勿将手指等插入机器的开口中。此举可能会导致人身伤害。
- 抬起或移动机器时，握住机器的主要部件将其抬起。如果您握住机器的上部，可能会使其跌落而造成人身伤害。
- 移动本机时，将头部安装单元移至中央位置，并使用随附的运输固定螺钉通过单元背面的孔将该单元固定。如果机器在运输过程中倾斜，则头部安装单元将开始移动，从而导致人身伤害。



- 使用机器前，请将运输固定螺钉置于下图所示的位置，以防止其丢失。



- 本机重 67kg。打开包装、安装和移动机器时要小心。

使用前

安装备注

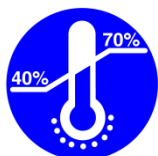
安装位置备注

- 您的经销商将帮助您确定交付时机器的适当位置。
- 本机需要固定在安装位置。需要移动机器时，请联系经销商。
- 请勿将本机安装在下列地点。否则可能导致机器失灵或故障，或者引发事故。
 - 暴露在直射阳光下的位置，例如靠近窗户的位置（如果不可避免，请将窗帘安装在窗上。）
 - 温度突变的地方
 - 极热且潮湿的地方或寒冷干燥的地方
 - 暴露于明火和高热、来自空调的冷空气、或来自加热器的暖空气或辐射热的地方。
 - 空气流动及通风不佳的地方
 - 灰尘较多的地方
 - 工作台等强度不够的地方



操作环境备注

- 选择可水平安装机器的位置。调整机器腿部，使每条腿均匀承受重量。
(水平度：前后 10 mm 以内，左右 10 mm 以内)
- 适当的环境如下所示。
 - 温度范围：15° C 至 30° C
- 湿度范围：40% 至 70% （非冷凝）



连接备注

电源连接备注

- 确保将插头完全插入电源插座中，以免发生电源插头接触不良。
- 将机器安装在电源插座附近。



电源线和延长线

- 如果电压选择器为 100-120V，请使用适用于 125V/8A 或更高电压的电缆。
- 如果电压选择器为 220-240V，请使用适用于 250V/5A 或更高电压的电缆。

打印机驱动程序

打印机驱动程序用于从电脑发送图稿数据以进行制图。附带的 CD-ROM 包含打印机驱动程序。在版面上首次制图前必须先将其安装。

与电脑连接的注意事项

- 确保在使用本机之前，从随附的 CD-ROM 安装打印机驱动程序。

重要

安装打印驱动程序之前，请勿将本机连接到电脑。

- 使用符合高速标准的市售 USB 电缆（3 m 或更短）将机器连接到电脑。

使用注意事项

操作机器的注意事项

- 本机为精密机器。请勿在机器上放置重物或者对其进行撞击或过度施力。
- 请勿将手指或手插入热敏头部件和可移动部件中。
- 在将版面网框设置到机器之前，请确认机器电源开关已关闭。
- 机器运行期间，请勿将电源开关置于关闭位置或拔出电源插头。
- 机器运行期间，请勿移动版面网框和机器。
- 本机包括精密部件和驱动机制部件；因此，请勿执行本用户指南中所述内容之外的操作。
- 请经常清洁本机。如果版面上存在异物，热敏头将会损坏。请勿使用如稀释剂、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。如需清洁，请使用 RISO 热敏头清洁剂或中性清洁剂。
- 对于本机，请使用指定的理想网纱。如果使用了其他版面，则无法保证品质。
- 请注意，如果机器移至日本以外区域，我们将不负责维修服务。

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。

制图位置的注意事项

本节将描述制图位置和版面网框之间的关系。不正确的设置或使用不合格的版面网框可能会导致版面浪费或本机损坏。请彻底理解本节内容。

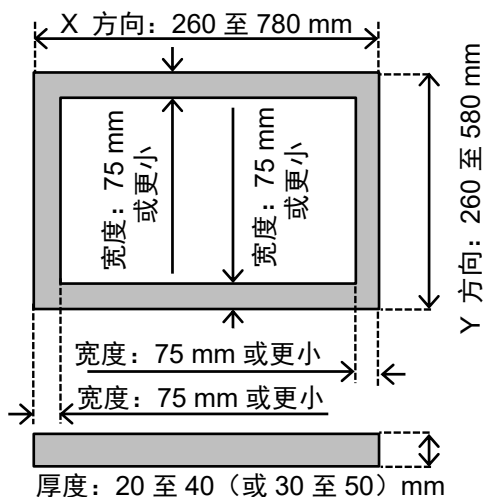
重要

- 超出最大网框尺寸可能会导致故障。
- 制图区域和图稿数据的尺寸必须小于外框尺寸 160 mm 或更少。图稿数据尺寸必须小于制图区域的尺寸。
不正确的尺寸设置可能会因热敏打印头与版面网框接触而将打印头损坏。
- 使用厚度超过 40 mm 的版面网框需要调整本机。请联系您的经销商（或获授权的服务代表）。

版面网框

- 可以使用以下版面网框尺寸。

- 最小尺寸：260 mm (X 方向) × 260 mm (Y 方向) × 20 mm (厚度)
- 最大尺寸：780 mm (X 方向) × 580 mm (Y 方向) × 50 mm (厚度) / 75 mm (宽度)

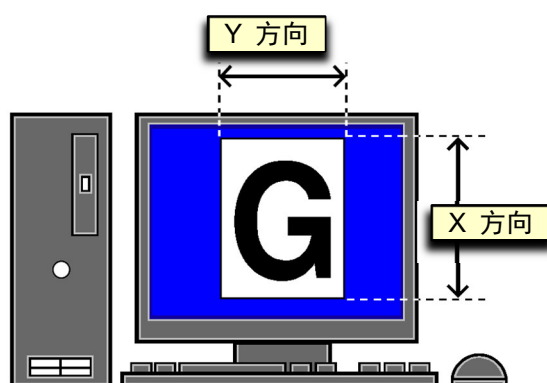


*) 请联系您的经销商以改变该厚度容量。

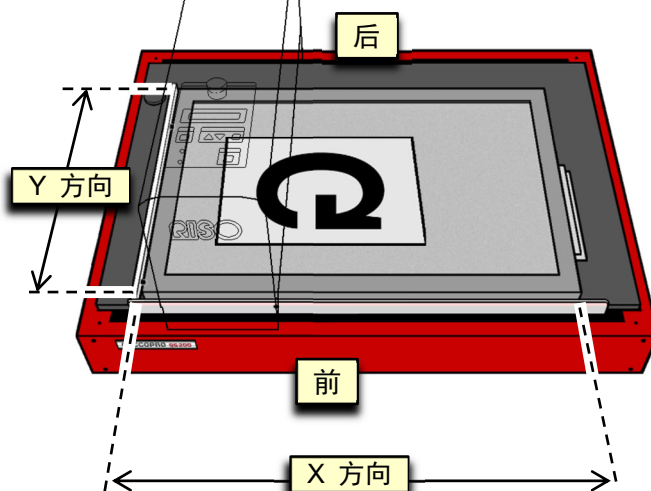
图像方向

在计算机上创建的图稿数据的方向和转印到版面上的图像的方向之间的关系如下所示。

计算机一侧



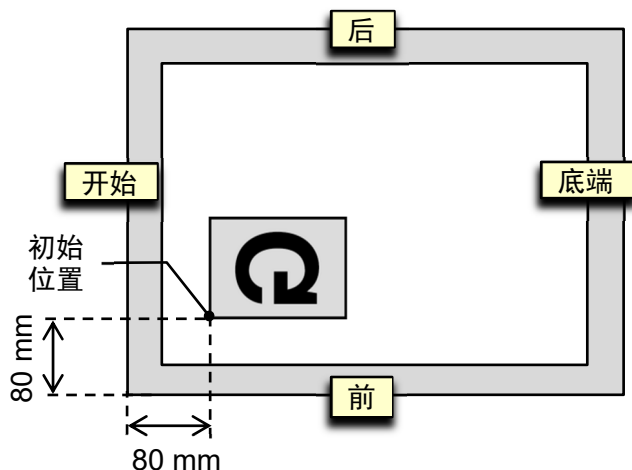
主机一侧



*) 上图中省略了头部安装单元，以便清楚地显示版面网框。

制图位置

制图始终从初始位置开始，该位置距正面 80 mm，距版面网框的起始侧 80 mm。初始位置无法改变。

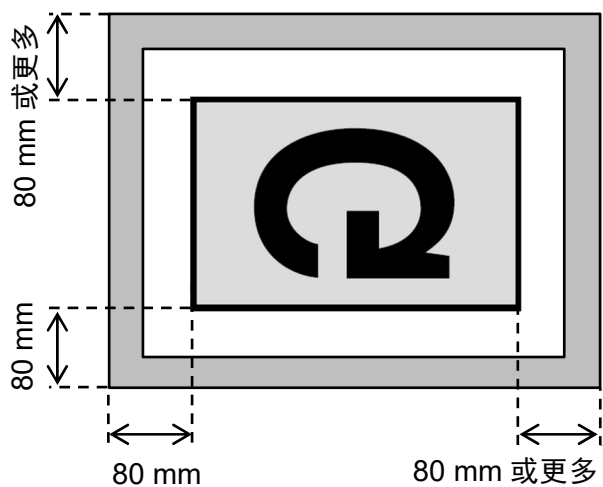


边距

在版面网框上生成图像时，图稿数据的所有四个边都需要边距。在起始端和正面固定 80 mm 的边距，在图稿数据的底端和背面需要 80 mm 或更多的边距。

（底端和背面的边距可能会根据注册的网框尺寸而改变。）

必须注册适当的网框尺寸，并在从电脑发送图稿数据时选择正确的网框尺寸。您还必须考虑根据所选的制图尺寸发送合适尺寸的图稿数据。



制图区域

在 X 方向（宽度）和 Y 方向（高度）上，制图区域必须比外框尺寸小 160 mm 或更少。

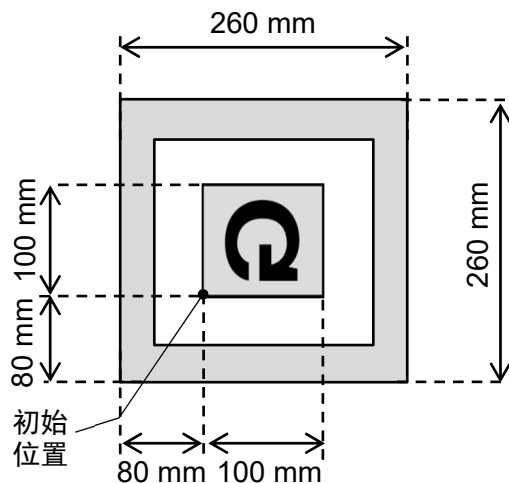
范围：

X 方向：100 至 620 mm

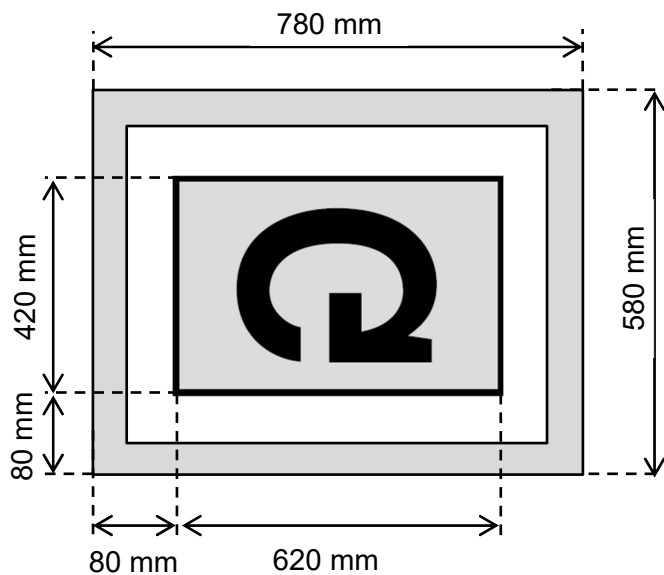
Y 方向：100 至 420 mm

*) 设置增量：0.1 mm

最小



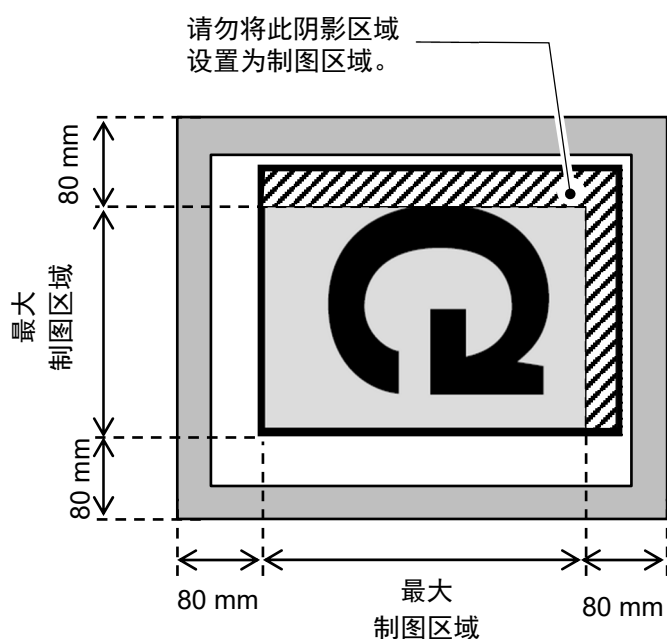
最大



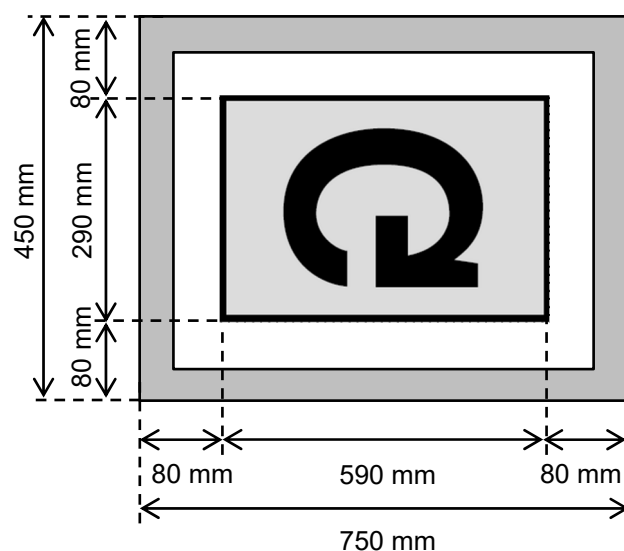
重要

图稿数据尺寸必须小于制图区域。
通过在 X 方向（宽度）和 Y 方向（高度）
上将版面网框尺寸的外部尺寸减少 160
mm 来确定制图区域。

不正确的尺寸设置可能会因热敏打印头
与版面网框接触而将打印头损坏。

**示例**

版面网框尺寸为 750 mm x 450 mm（外部尺寸）的制
图区域为 590 mm x 290 mm，如下图所示。

**栏目****版面张力**

版面应以高于下限张力的水平进行拉伸。

49 低版面张力可能导致如

在转印至版面时图像可能会移位、

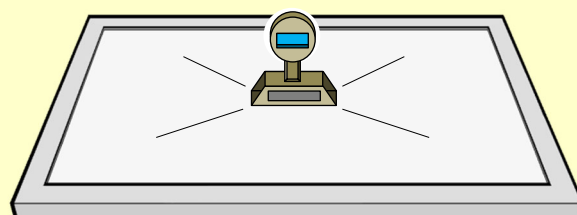
制图质量可能会较差等情况。

较好的版面张力约为 7N/cm 或更高

尽管适当的张力值随版面

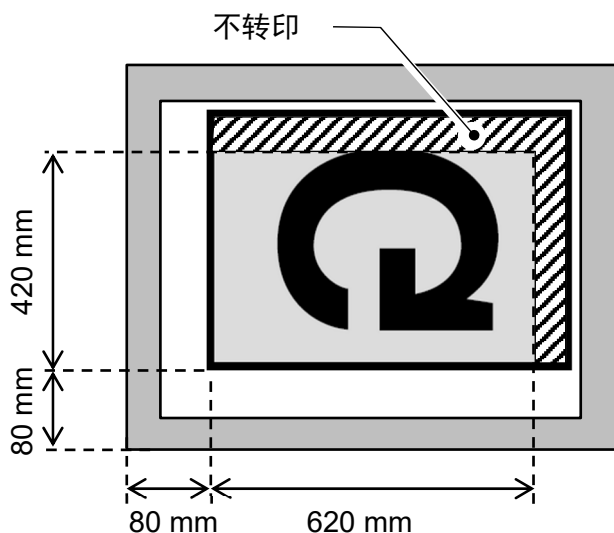
网框尺寸不同而变化。

下限：7 N/cm

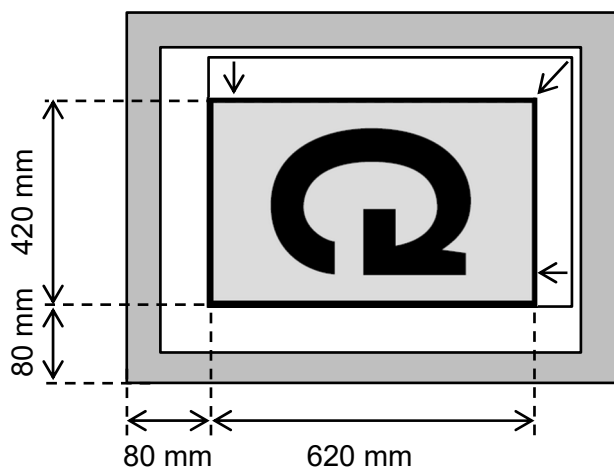


大于制图区域的图稿数据

当图稿数据的尺寸大于最大制图区域（620 mm × 420 mm）时，制图区域外的区域将不会转印至版面上。



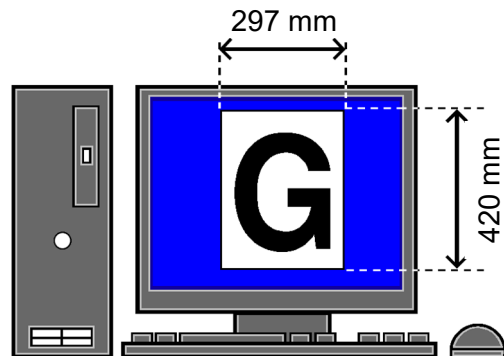
在开始制图之前，请将图稿数据的尺寸减小至最大制图尺寸。



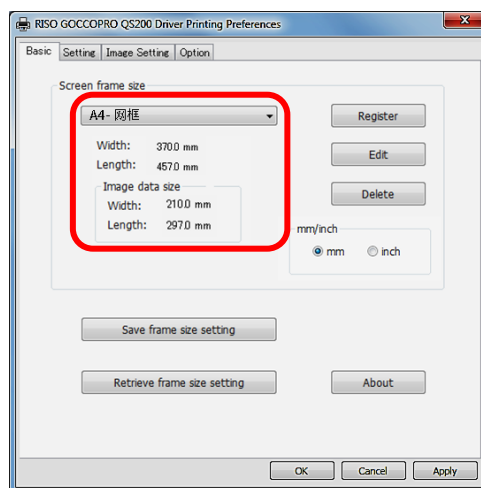
此外，当输出（数据传输）超过所选制图尺寸的图稿数据时，制图区域外的区域将不会被转印至版面上。

示例

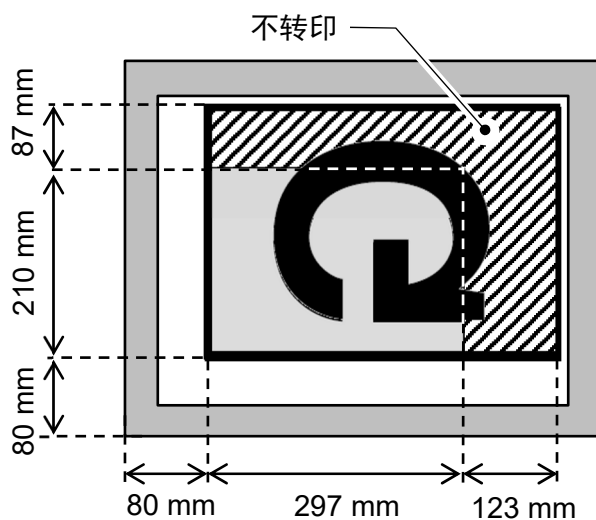
(1) 使用计算机应用程序创建 A3 尺寸的图稿数据。



(2) 在 [打印首选项] 对话框中选择 [A4 网框]，然后输出图稿数据 而不将版面网框尺寸减小至纸张尺寸。



(3) A4 尺寸区域以外的区域未转印至版面上。

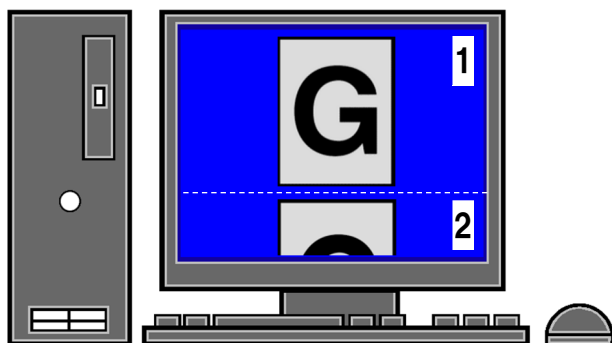


多页图稿数据

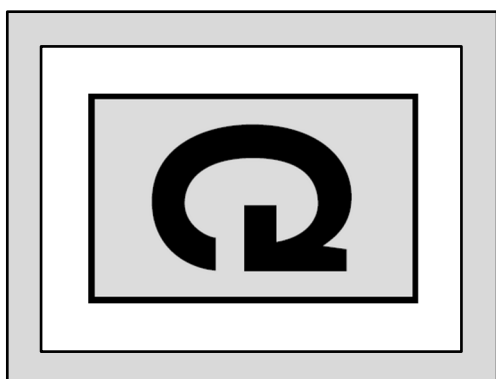
当图稿数据具有多个页面时,第一页被转印至版面上,但第二页和后续页不会被转印及存储。此外,当图稿数据无意中扩展到多个页面时,仅第一页被转印至版面上。

在开始创建图稿数据之前,请仔细检查页面设置。

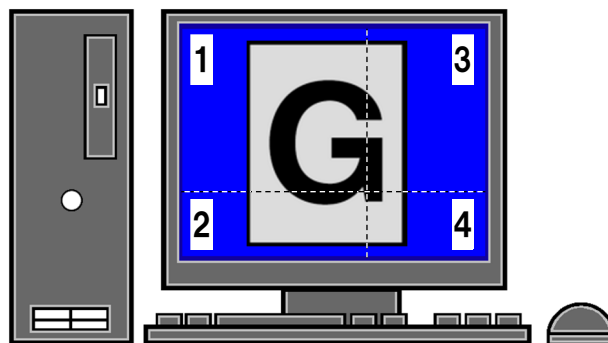
- 图稿数据具有多个页面。



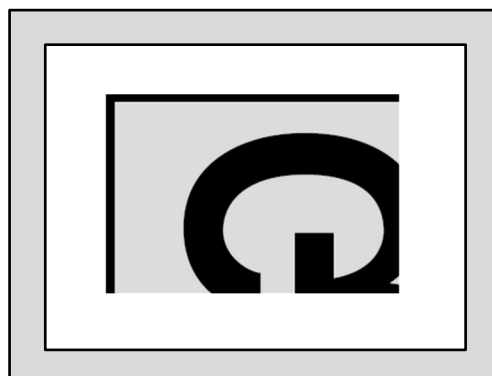
- 仅第一页转印至版面上。



- 图稿数据扩展到多个页面。



- 仅第一页转印至版面上。



制图操作过程中图稿数据的传输

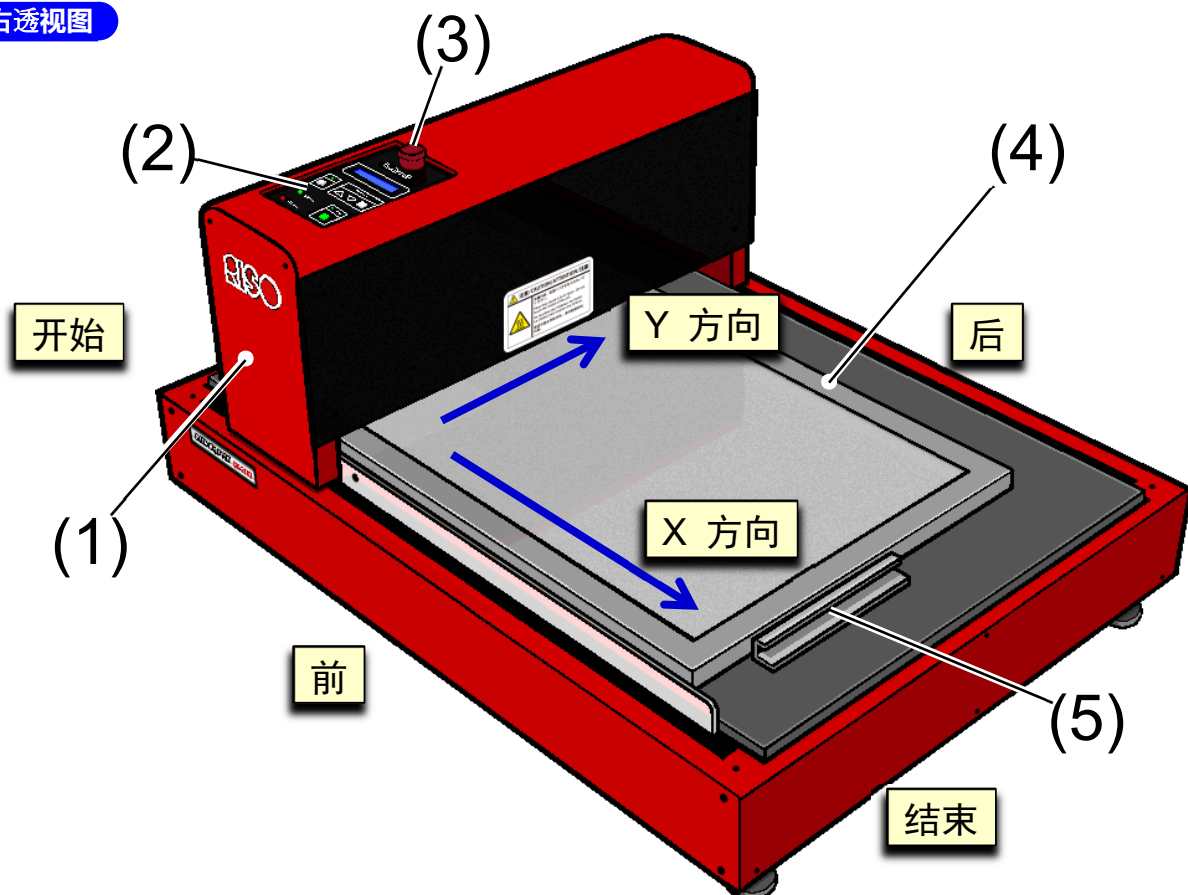
仅在上一个制图完成后,才能转移或临时存储下一个图稿数据。确保在执行下一个图稿数据的传输之前,当前制图已完成并且已设置新的版面网框。

各部分的名称和功能

本节介绍本机各部件名称和功能。

主机

右透视图



(1) 头部安装单元

包括一个热敏头，其可在版面网框的顶端和底端之间移动。

(2) 操作面板

您可以操作机器状态显示、图像重制和机器设置更改。

▶ Ref. 第 22 页 “操作面板”

(3) <Emergency STOP> 开关 (紧急停止开关)

向下按紧急停止开关以停止机器。

按下开关后，开关保持按下状态。

要解除暂停，请将旋钮顺时针旋转到原始位置，关闭电源，然后重新打开电源。

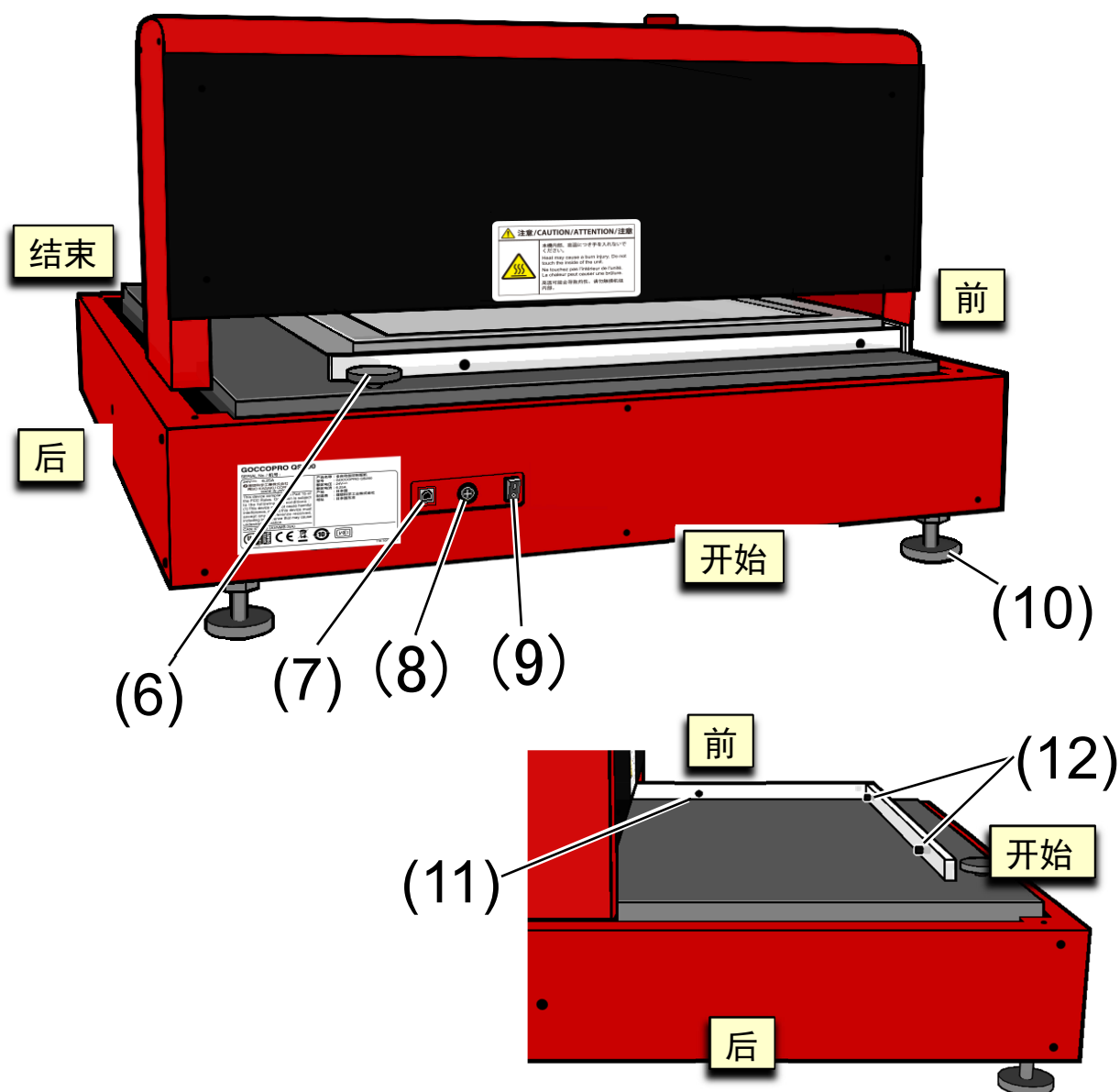
(4) 版面网框

将理想网纱拉伸至网框。

(5) 版面网框止动器

用磁铁粘贴在台面上以固定在版面网框的底端。

起始侧透视图



(6) 运输固定螺钉

在运输本机时，将头部安装单元固定到后侧。

(7) USB 连接器

使用市售 USB 电缆连接电脑。

(8) 交流电适配器插孔

连接交流电适配器电缆。

(9) 电源开关

打开/关闭机器的电源。

(10) 高度调节脚（四个位置）

转动螺钉以调整机器的位置。

(11) 版面网框导板（顶）

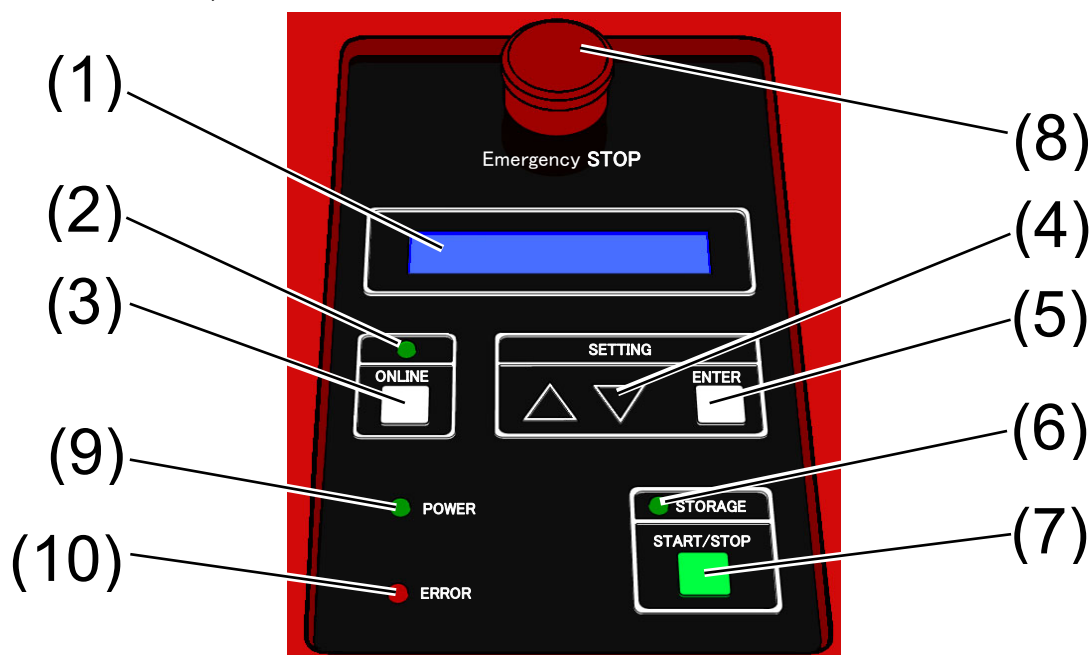
定位版面网框的顶端。

(12) 版面网框导板（右/左）

定位版面网框的右/左方向。

操作面板

操作面板显示机器状态，您可以使用离线菜单进行图像重制、制图参数设置及其他操作。



(1) 显示屏

显示机器状态和各种设置的输入值信息。错误发生时显示错误代码。

(2) <ONLINE> 灯

表示电脑连接状态。
在可以接收电脑图稿数据时（在线）亮起。

(3) <ONLINE> 键

在 [就绪] 状态下按此键可使机器离线并显示菜单选择画面。

(4) <△▽> 键（选择键）

选择菜单和设置值。

(5) <ENTER> 键（设置键）

固定菜单和设置值。

(6) <STORAGE> 灯

当制图数据保留在机器中时亮起。
在接收到图稿数据时闪烁。

(7) <START/STOP> 键

中途停止制图。

(8) <Emergency STOP> 开关

向下按紧急停止开关以停止机器。要解除暂停，请将旋钮顺时针旋转到原始位置，关闭电源，然后重新打开电源。

(9) <POWER> 灯

在为机器供电期间亮起。

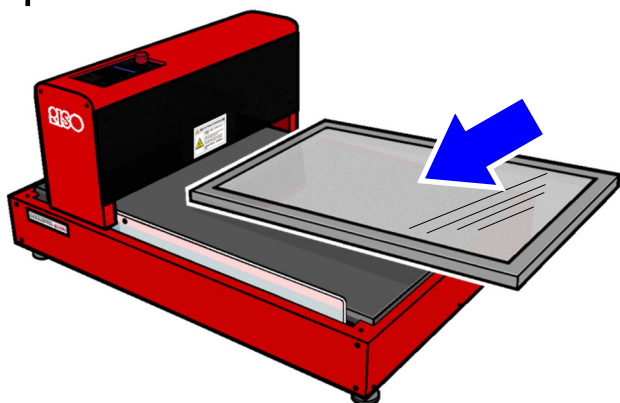
(10) <ERROR> 灯

发生错误时亮起。

从制图至打印的流程

从使用电脑图稿数据制图到打印的流程如下所示。
在本用户指南中，描述了至第 4 步的流程。

1

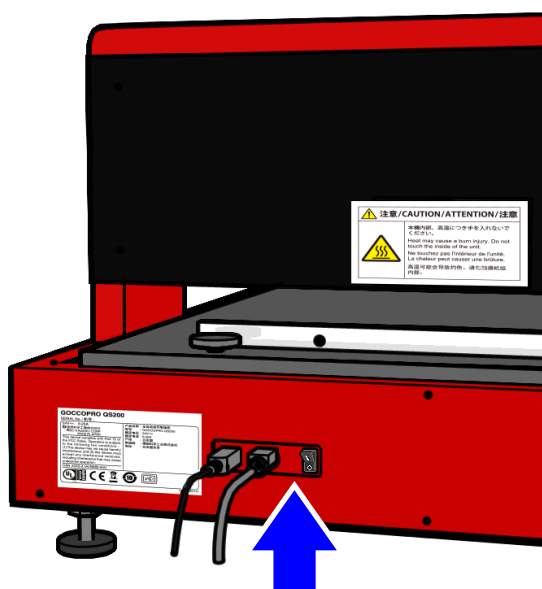


将版面网框设置在机器上。

▶ Ref. 第 15 页 “版面网框”



2



打开机器上的电源开关。

▶ Ref. 第 21 页 “电源开关”



3

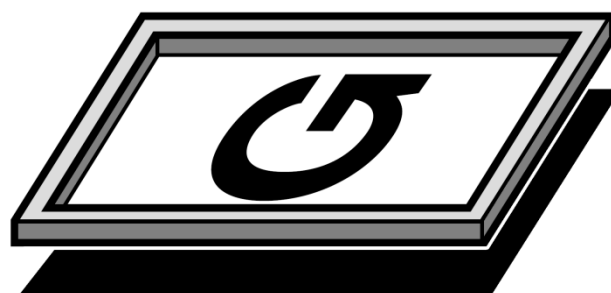


使用电脑创建和输出（传输）图稿数据。

▶ Ref. 第 42 页 “从计算机传输图稿数据”



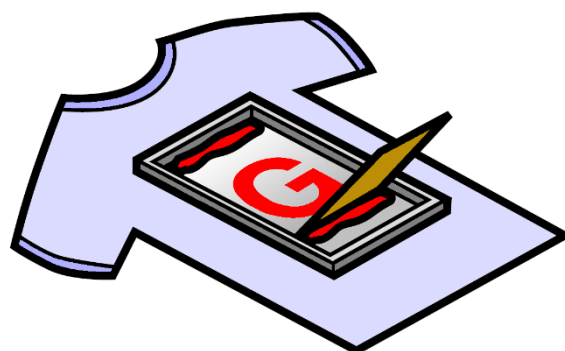
4



制图完成。



5



使用预期用途的油墨进行印刷。

1

准备使用就绪

安装后首次使用本机时，需要执行以下操作。

-  **Ref.** 第 26 页“安装打印机驱动程序”

安装打印机驱动程序

安装前

- 准备一根市售的 USB 电缆（3 m 或更短，符合高速 USB A-B Type 标准）。

重要

- 如果使用长度超过 3 m 的 USB 电缆或不合格的 USB 电缆，机器可能无法正常运行。
- 如果未按照说明连接 USB 电缆或断开其连接，则无法正常安装打印机驱动程序。此举可能会妨碍数据通信。在这种情况下，建议卸载并重新开始安装打印机驱动程序。
▶ Ref. 第 78 页“卸载打印机驱动程序”
- 务必按照指定的步骤安装打印机驱动程序。请勿使用 [添加打印机] 开始安装。此举可能会妨碍安装，从而导致数据通信失败。
- 通过管理员帐户登录计算机以更改系统设置（管理员等）。
- 该打印机驱动程序不支持服务器操作系统或打印机共享。
- 要重新安装相同系列的打印机驱动程序以进行更新，更改电缆连接以及其他原因，需要删除驱动程序包。在新安装之前卸载已安装的打印机驱动程序。
▶ Ref. 第 78 页“卸载打印机驱动程序”

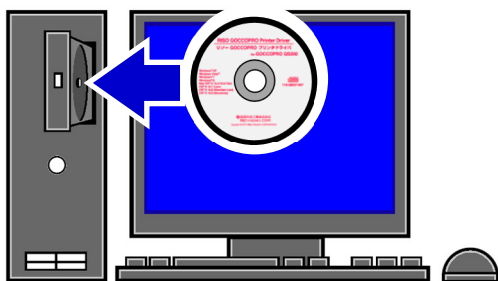
安装步骤

Windows

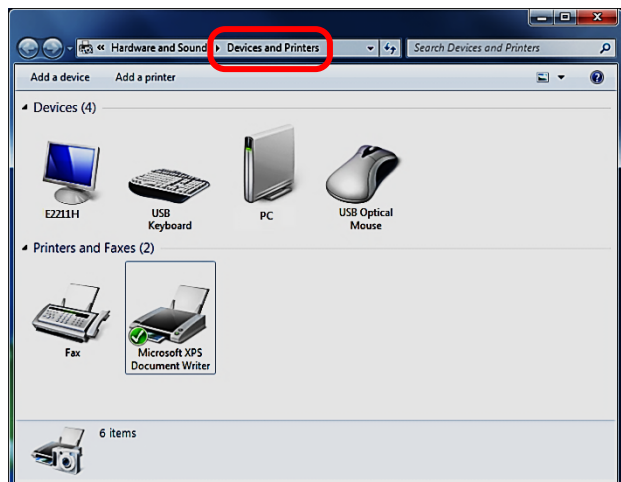
重要

- 在更新打印机驱动程序之前，首先卸载老版打印机驱动程序。
- 请在将本机与计算机连接之前安装打印机驱动程序。
- 务必按照指定的步骤安装打印机驱动程序。请勿使用 [添加打印机] 进行安装。此举可能会妨碍正常安装，从而导致数据通信失败。

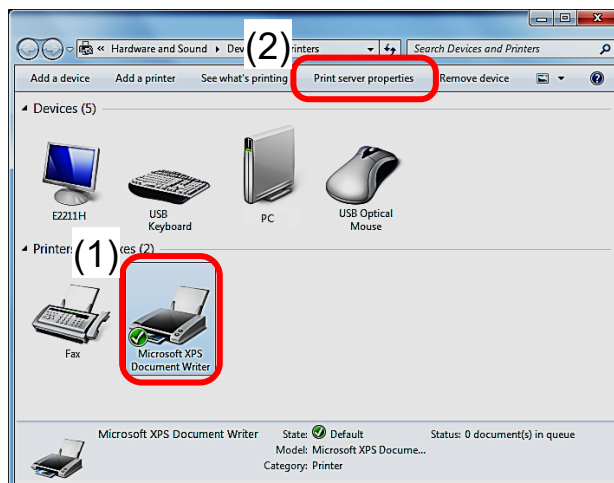
- 将用于驱动程序安装的 CD-ROM（用于/GOCCOPRO QS200 的 RISO GOCCOPRO 打印机驱动程序）插入计算机的 CD-ROM 驱动器。



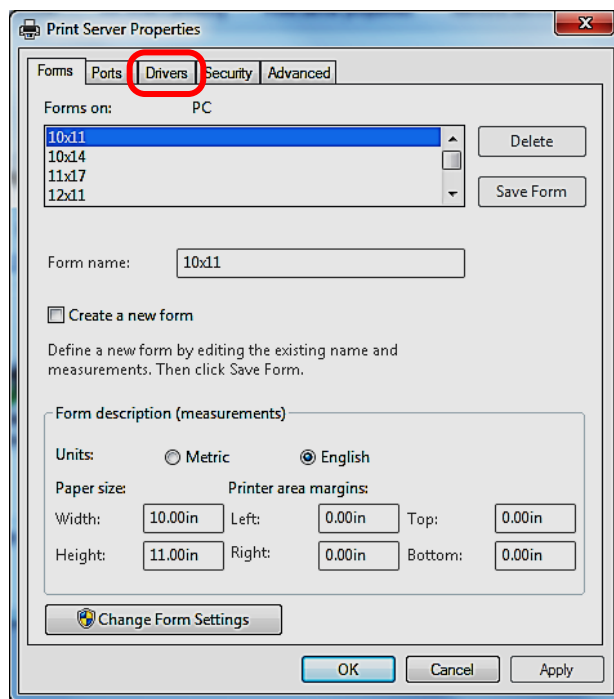
- 在 [Control Panel (控制面板)] 中，单击 [Devices and Printers (设备和打印机)]。



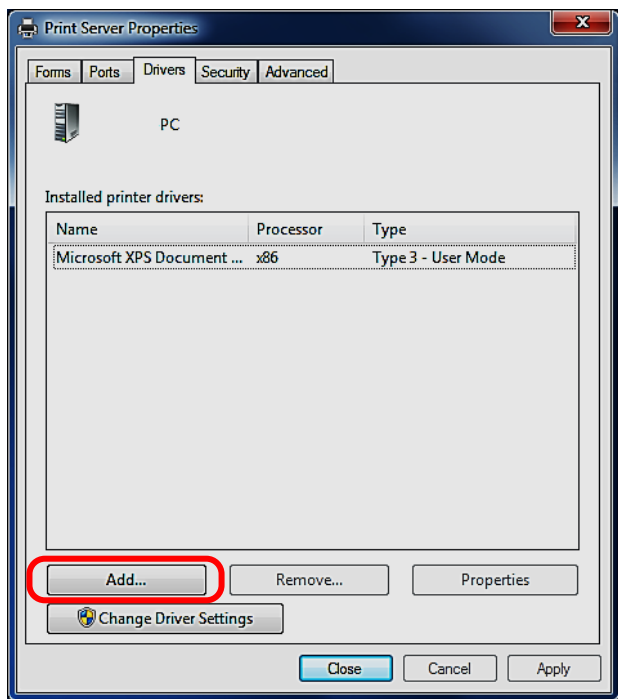
- 在 [Printers and Faxes (打印机和传真)] 中，选择并单击显示的任何一台打印机和传真。
 - 单击菜单栏上的 [Print server properties (打印服务器属性)]。



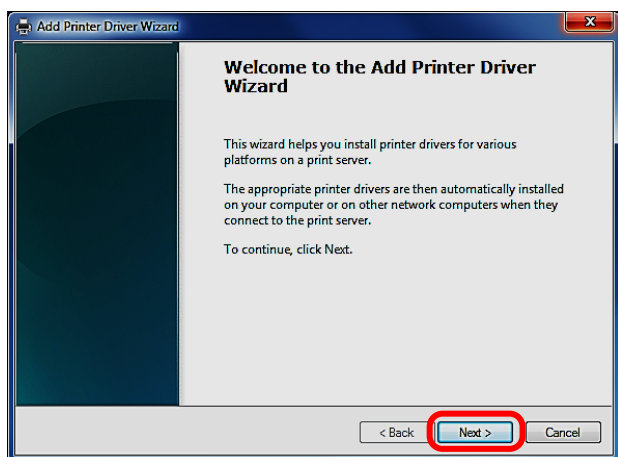
- 单击 [Print Server Properties (打印服务器属性)] 对话框中的 [Drivers (驱动程序)] 选项卡。



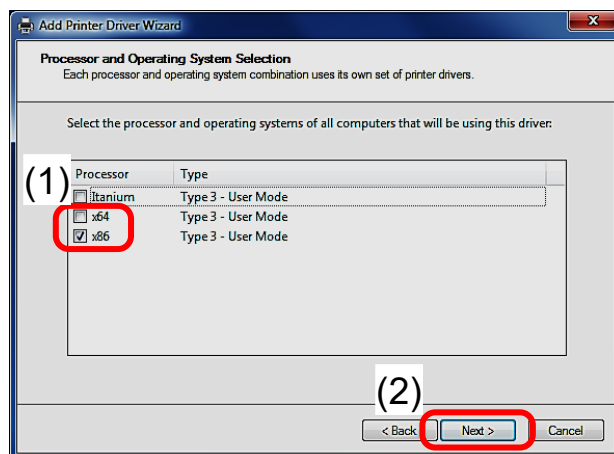
5 单击 [Add (添加)]。



6 [Add Printer Driver Wizard (添加打印机驱动程序向导)] 对话框出现。
单击 [Next (下一步)]。

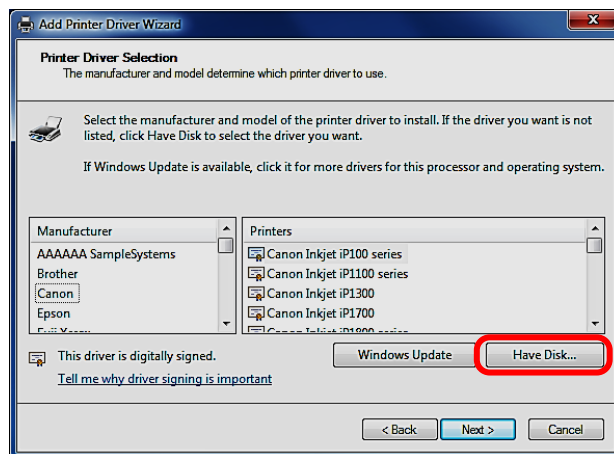


7 (1) 选中 [x86] (32 位) 或 [x64] (64 位) 复选框。
(2) 单击 [Next (下一步)]。

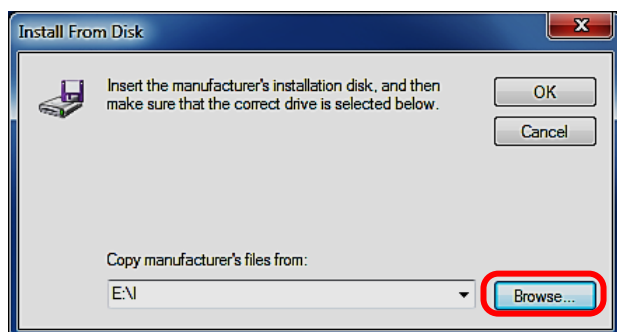


Note 选择 [x84] (32 位) 或 [x64] (64 位) 以适合您的计算机系统。

8 在 [Printer Driver Selection (打印机驱动程序选项)] 对话框中, 单击 [Have Disk (从磁盘安装)]。



- 9 单击 [Browse (浏览)], 然后指定包含打印机驱动程序的文件夹。



Note

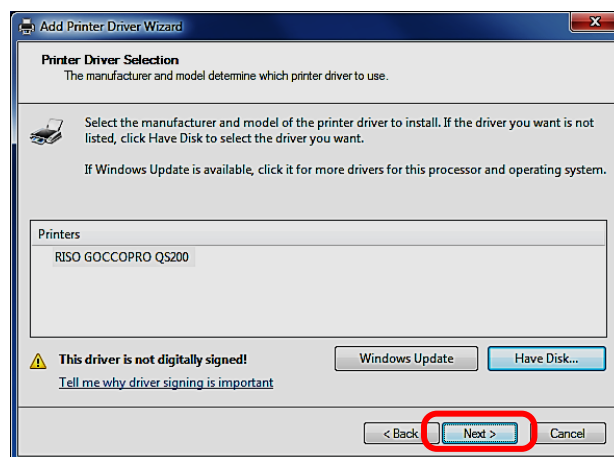
用于驱动程序安装的 CD-ROM 存储在以下文件夹结构中。选择与安装打印机驱动程序的计算机 (32-/64-位版本) 和语言规范 (日语-/英语-版本) 相匹配的文件夹。

(以上画面针对英文 32-位版本 CPU。)

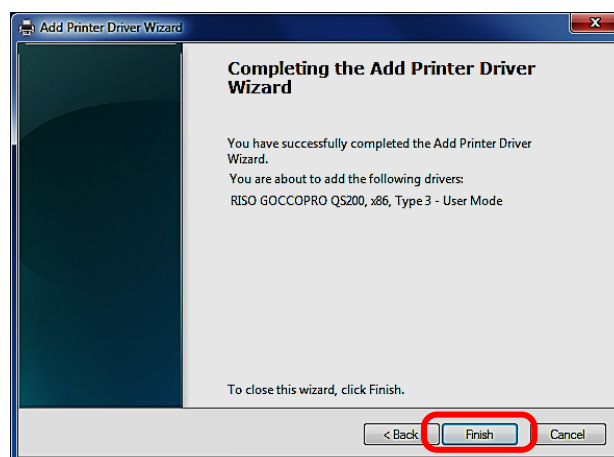
E:\GOCCOPRO_QS200_Package_FC2\

| | |
|-------|--------------------------------|
| — JPN | < Dir > |
| — 32 | < Dir > -- Japanese 32-bit CPU |
| — 64 | < Dir > -- Japanese 64-bit CPU |
| — USA | < Dir > |
| — 32 | < Dir > -- English 32-bit CPU |
| — 64 | < Dir > -- English 64-bit CPU |

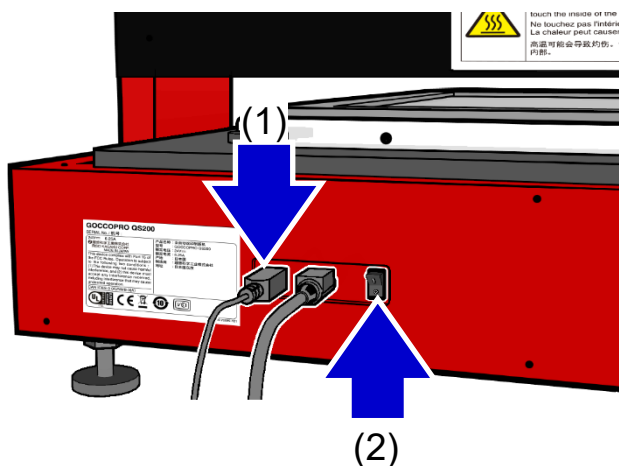
- 10 单击 [Next (下一步)].



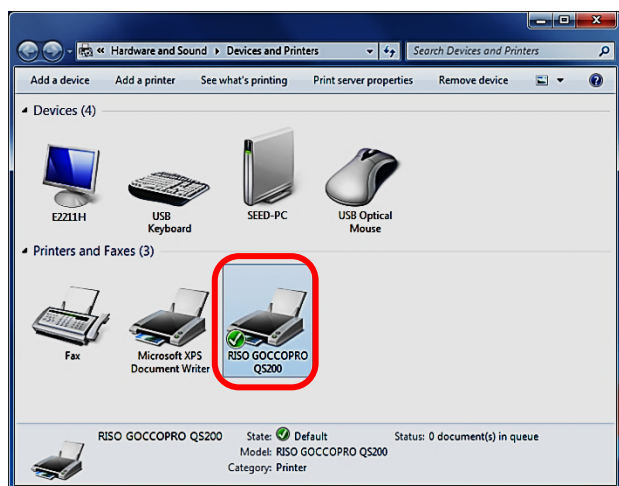
- 11 在 [Completing the Add Printer Driver Wizard (正在完成添加打印机驱动程序向导)] 对话框中, 单击 [Finish (完成)].



- 12 (1) 连接本机与电脑之间的 USB 电缆。
(2) 打开机器上的电源开关。



- 13 出现 [RISO GOCCOPRO QS200] 图标时，打印机驱动程序的安装完成。



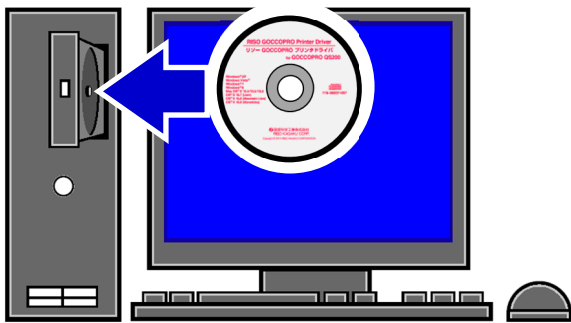
*) 请注意，Windows Update 开始时，一段时间内可能无法识别安装的打印机驱动程序。

Mac OS

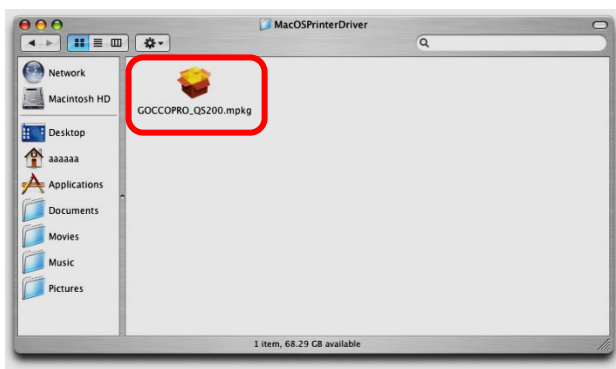
重要

- 在更新打印机驱动程序之前，首先卸载老版打印机驱动程序。
- 如果未按照说明连接 USB 电缆或断开其连接，则可能无法正常安装打印机驱动程序。

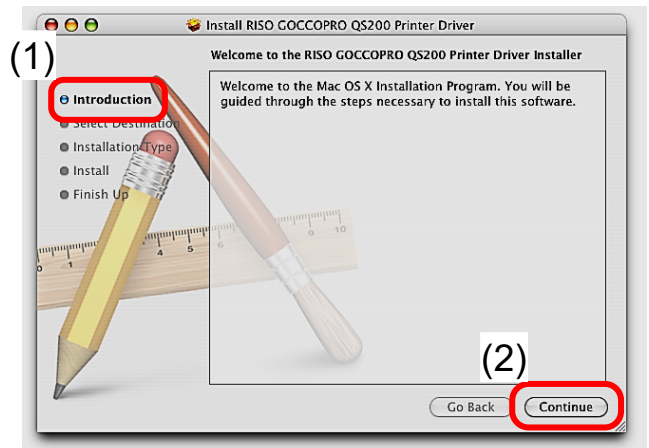
- 将用于驱动程序安装的 CD-ROM（用于/GOCCOPRO QS200 的 RISO GOCCOPRO 打印机驱动程序）插入计算机的 CD-ROM 驱动器。



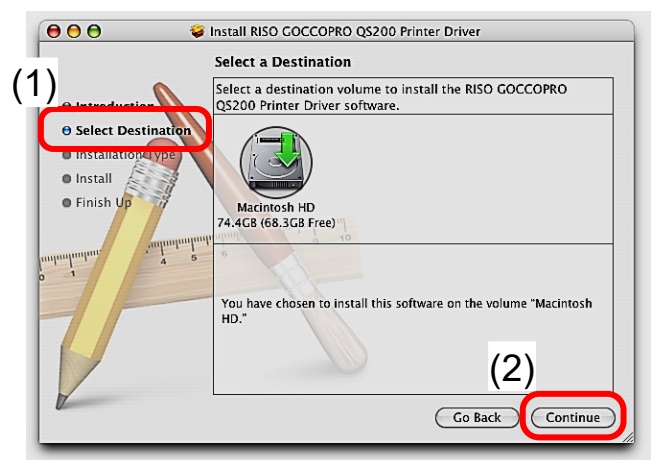
- 双击安装程序 GOCCOPRO_QS200.mpkg。



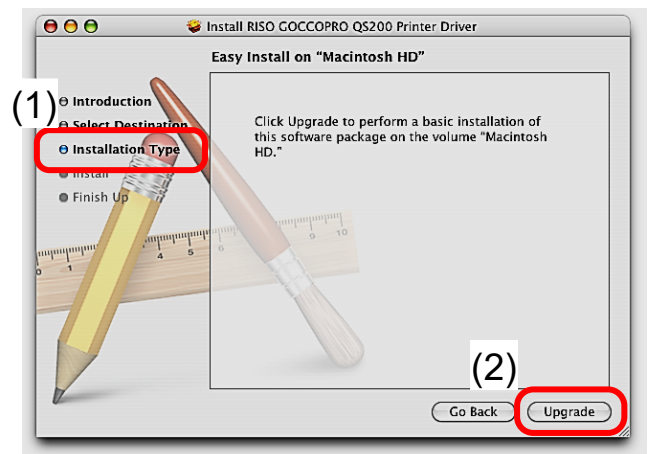
- 出现 [Introduction (介绍)] 对话框。
 - 单击 [Continue (继续)]。



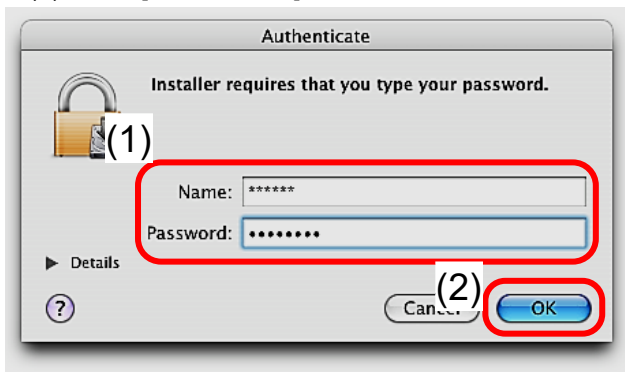
- 出现 [Select Destination (目的卷宗)] 对话框。
 - 单击 [Continue (继续)]。



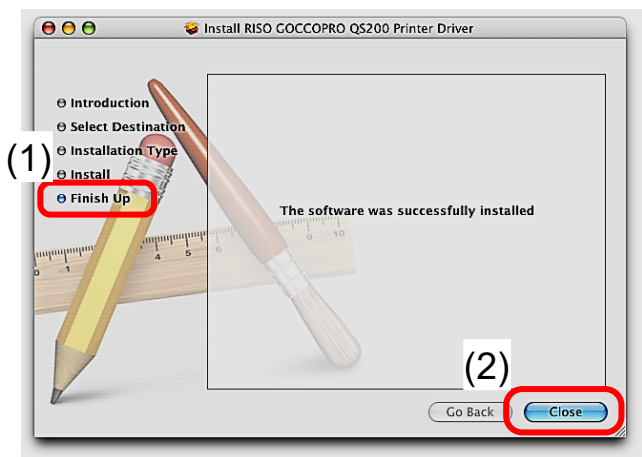
- 出现 [Installation Type (安装类型)] 对话框。
 - 单击 [Upgrade (安装)]。



- 6 (1) [Authenticate (验证)] 对话框出现。输入名称和密码。
(2) 单击 [OK (确定)]。



- 7 (1) 出现 [Finish Up (摘要)] 对话框，对话框中显示“软件已成功安装”消息。
(2) 单击 [Close (关闭)]。



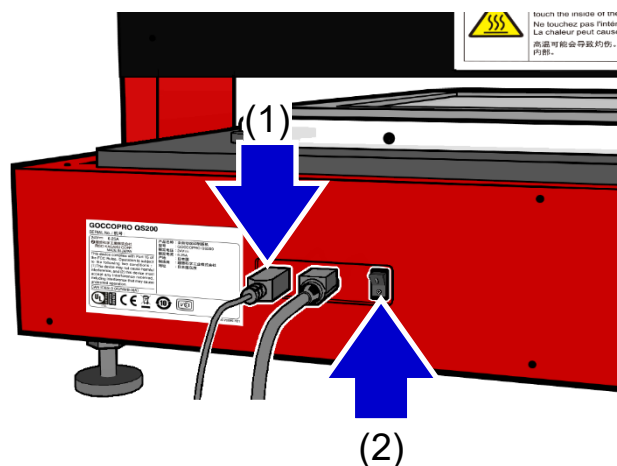
- 8 启动 [系统设置]。

Note 对于版本 10.5 至版本 12，将显示 [系统偏好设置]。

- 9 单击 [打印机与扫描仪]。

Note 对于版本 10.7(Lion)和版本 10.8(Mountain Lion), 将显示 [打印与扫描]。对于版本 10.5 和版本 10.6, 将显示 [Print & Fax (打印与传真)]。

- 10 (1) 显示 [打印机与扫描仪] 对话框时，请通过 USB 电缆将本机连接到电脑。
(2) 打开机器上的电源开关。



11 检查是否已检测到机器并在打印机列表中显示 [GOCCOPRO QS200]。

至此已完成打印机驱动程序的安装。请继续执行注册
图像制作尺寸的步骤。

 **Ref.** 第 36 页 "注册制图尺寸"

注册版面网框尺寸 [For Windows]

重要

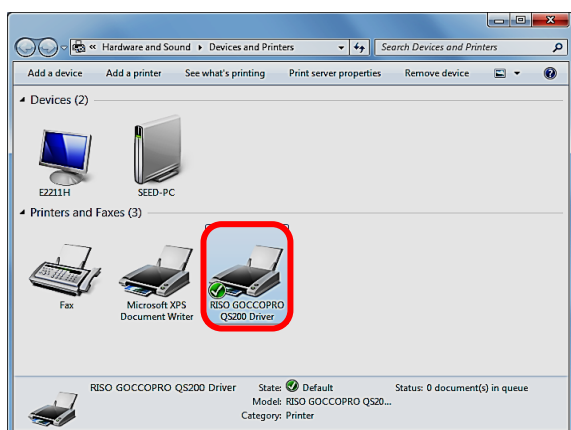
- 您必须注册“版面边框”的尺寸，而非制图区域的尺寸。
- 宽度和长度可以 0.1 mm 的增量输入。
- 您应正确理解注册的版面网框尺寸、制图位置和制图尺寸之间的关系。请勿将其混淆。
- 由于用户身份验证，可能无法正确记忆已注册的版面网框尺寸。
- 请以管理员用户身份登录并正确注册新的版面网框尺寸。

▶ Ref. 第 15 页“制图位置的注意事项”

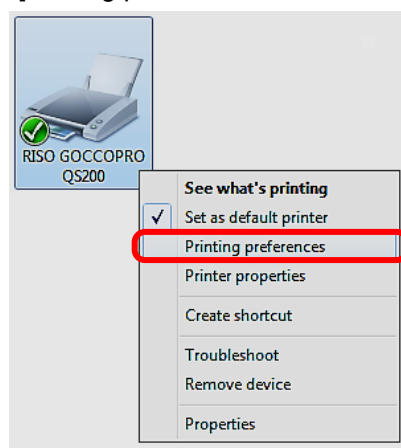
Note

- 版面网框尺寸可在以下范围内设置。
X 方向：260 至 780 mm
Y 方向：260 至 580 mm
*) 设置增量：0.1 mm (0.001")
- 最多可注册 30 个版面网框尺寸。
- 要输入的版面名称只能包含数字、字母、空格、符号以及假名、片假名和汉字字符 且长度必须最多为 32 个字节（混合）。“，*，/，:，<，>，?，\，和 | 字符不能使用。

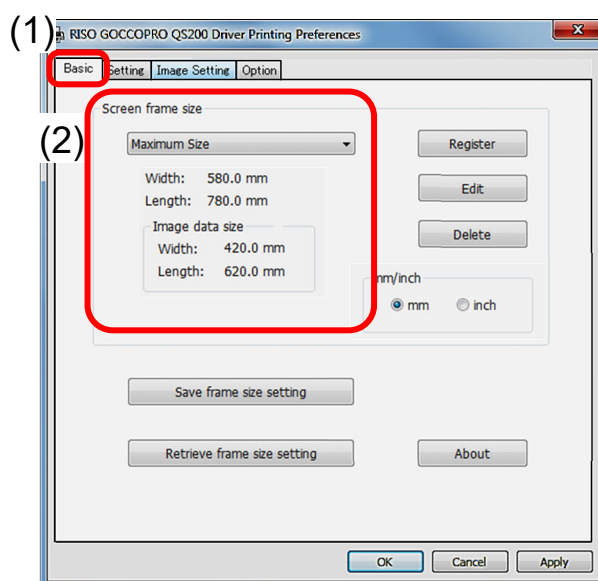
1 在 [Devices and Printers (设备和打印机)] 对话框中，双击 [RISO GOCCOPRO QS200 Driver] 图标以打开此打印机的属性。



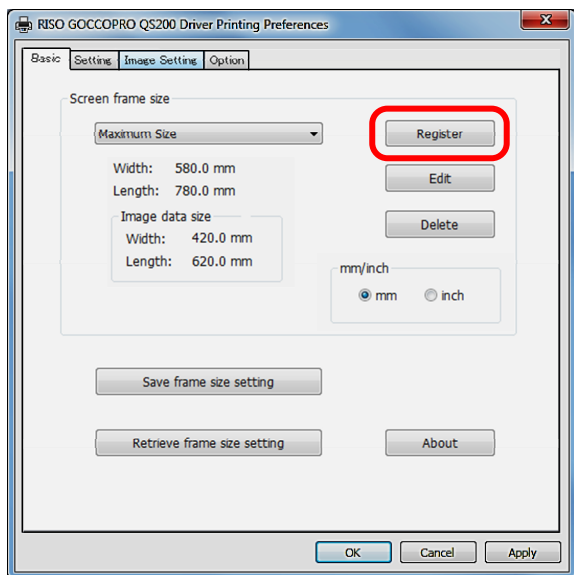
2 单击 [Printing preferences (打印首选项)]。



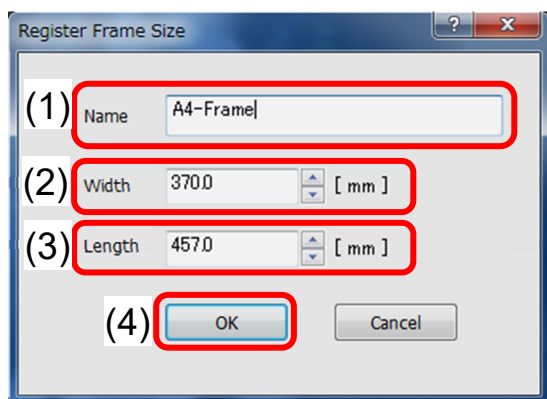
3 (1) 出现 [RISO GOCCOPRO QS200 Driver Printing Preferences] 对话框。单击 [Basic] 选项卡，然后编辑并注册版面网框的尺寸。
(2) 安装打印机驱动程序后的默认设置仅为“Maximum Size”。



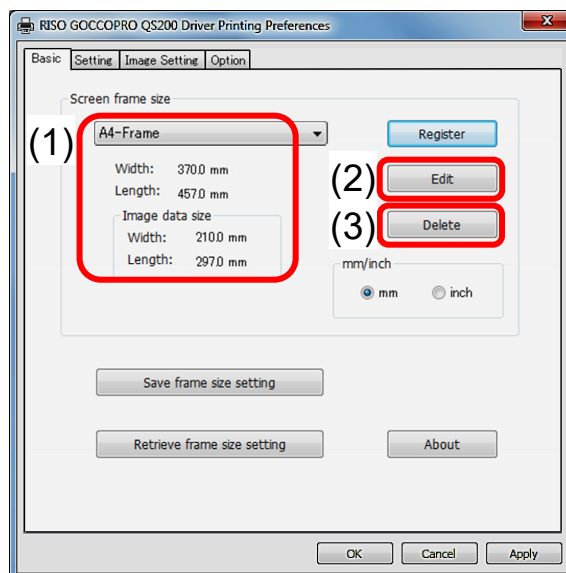
4 要注册新的版面网框尺寸，请单击 [Register]。



- 5
- (1) 输入要注册的名称。
 - (2) 输入版面网框的外部宽度。
 - (3) 输入版面网框的外部长度。
 - (4) 单击 [Next]。



- 6
- (1) 注册的版面网框尺寸显示在下拉菜单中。
 - (2) 要更改尺寸，请单击 [Edit]。
 - (3) 要删除尺寸，请单击 [Delete]。



注册制图尺寸 [For Mac OS]

重要

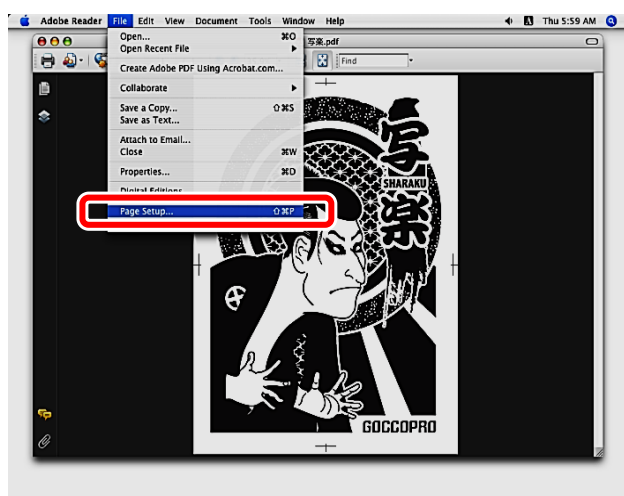
- 您必须将页面尺寸注册为“制图区域”。非版面网框尺寸。
- 您应正确理解注册的版面网框尺寸、制图位置和制图尺寸之间的关系。请勿将其混淆。制图尺寸必须比外框尺寸和高度小 160 mm 或更少。

► Ref. 第 15 页“制图位置的注意事项”

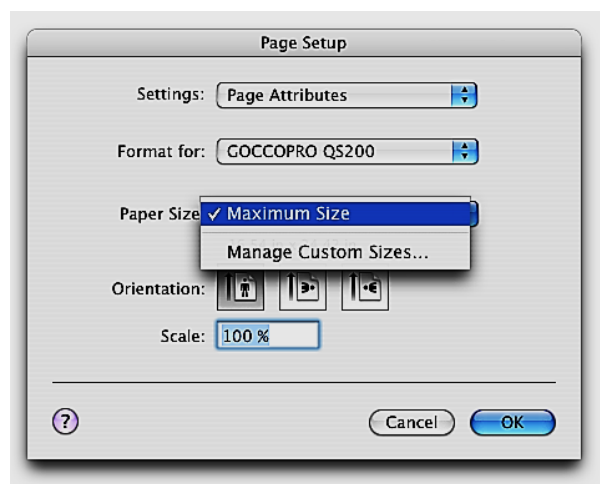
Note

Mac OS 的制图尺寸注册在应用程序软件中实现。本节将 Adobe® Acrobat® Reader® 作为一个示例介绍。其他应用程序的操作步骤大致相同。

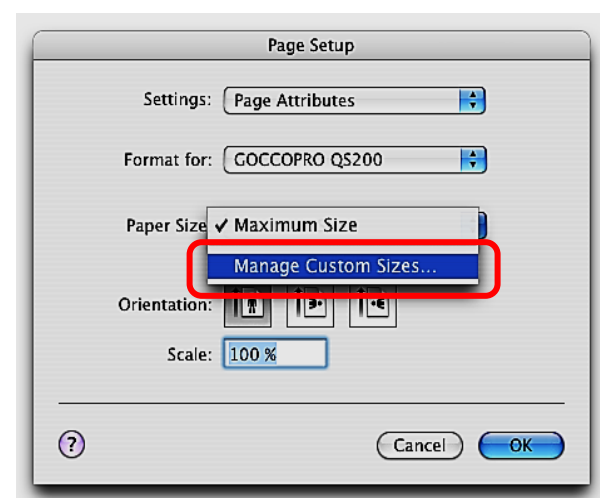
- 1 单击菜单栏上的 [File (文件)], 然后从下拉菜单中选择 [Page Setup (页面设置)]。



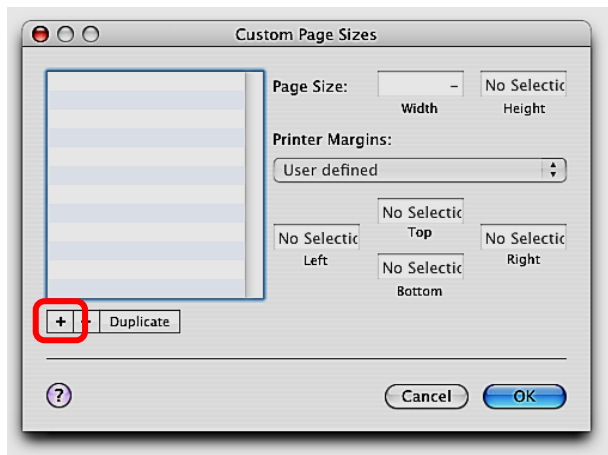
- 2 在 [Page Setup (页面设置)] 对话框中, 已注册的纸张尺寸 (制图) 显示在 [Paper Size (纸张大小)] 的下拉菜单中。默认设置仅为“Maximum Size” (620×420 mm)。



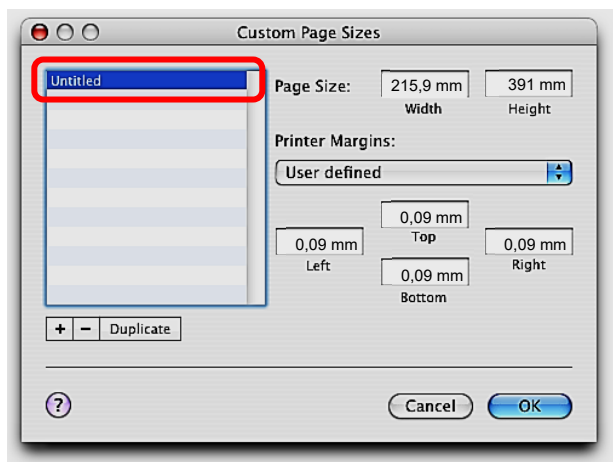
- 3 单击 [Paper Size (纸张大小)] 下拉菜单中的 [Manage Custom Sizes (管理自定大小)]。



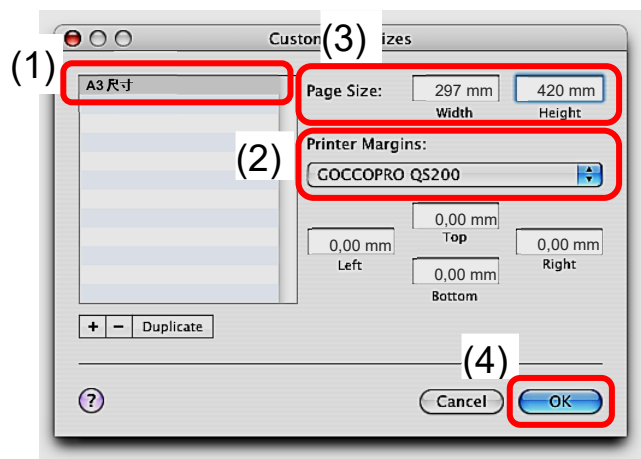
- 4 [Custom Page Sizes (自定页面大小)] 对话框出现。单击 [+]。



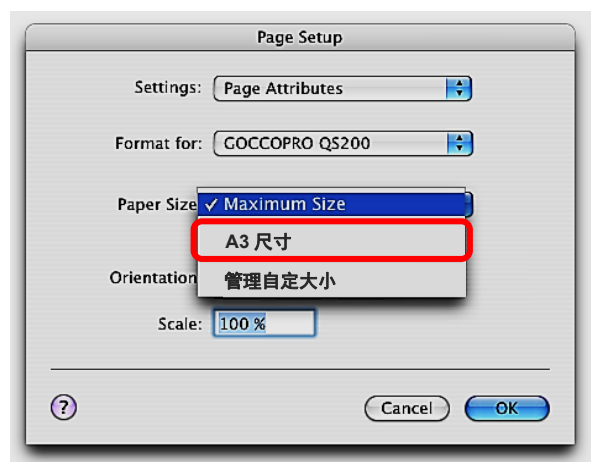
- 5 “Untitled (未命名)” 显示在列表中，然后双击它。



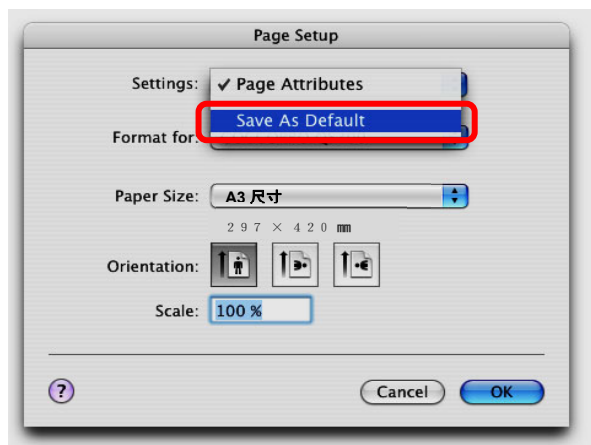
- 6 (1) 输入名称。
(2) 在 [Printer Margins (不可打印的区域)] 下拉菜单中选择 “GOCCOPRO QS200”，并在所有边距中显示 “0.00 mm”。
(3) 在 [Page Size(纸张大小)] 字段中，在 [Width (宽度)] 和 [Height (高度)] 字段中输入制图尺寸的宽度和高度。
(4) 单击 [Next]。



- 7 输入的纸张尺寸显示在 [Page Setup (页面设置)] 对话框中。



- 8 从 [Settings (设置)] 的下拉菜单中选择 [Save As Default (保存为默认值)]，并将 [Format for (格式)] 和 [Paper Size (纸张大小)] 下拉菜单中的选项注册为默认值。






2

如何在版面上制图

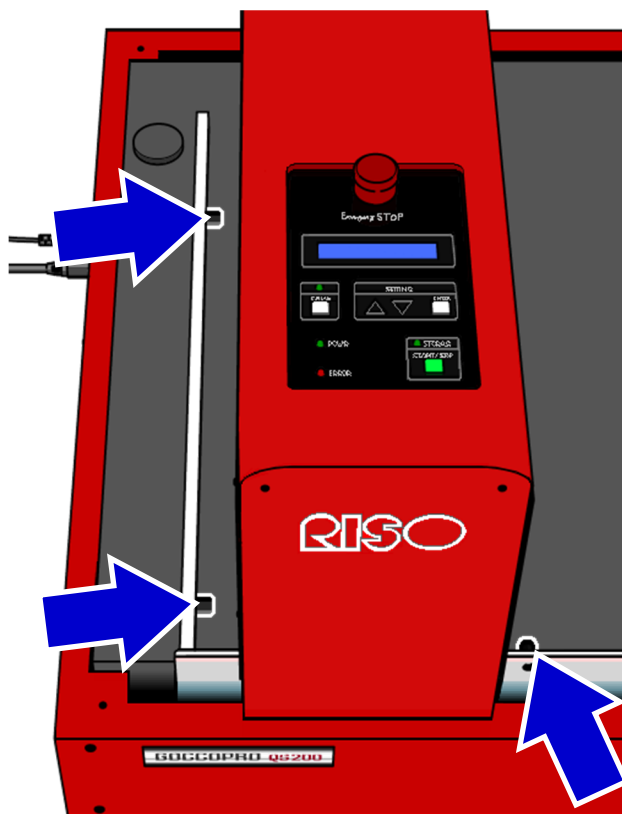
本节介绍如何将图稿图像从电脑制作到版面上。

提前用电脑创建图稿数据。

-  **Ref.** 第 40 页 “设置版面网框”
-  **Ref.** 第 41 页 “准备机器”
-  **Ref.** 第 42 页 “从计算机传输电脑图稿数据”

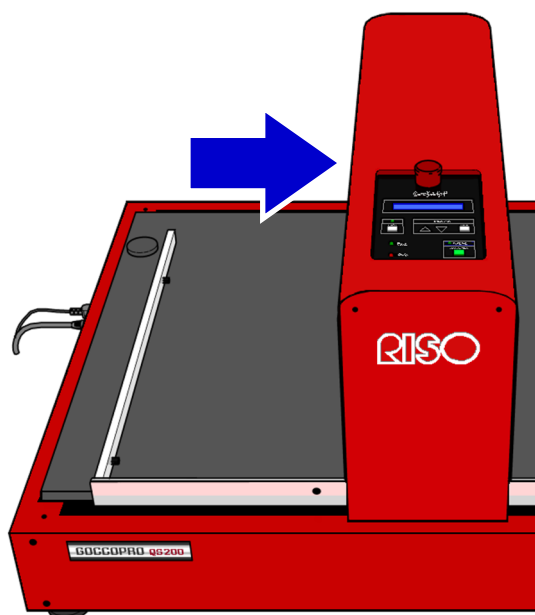
1) 设置版面网框

1 将版面网框放在三个版面网框导板上。

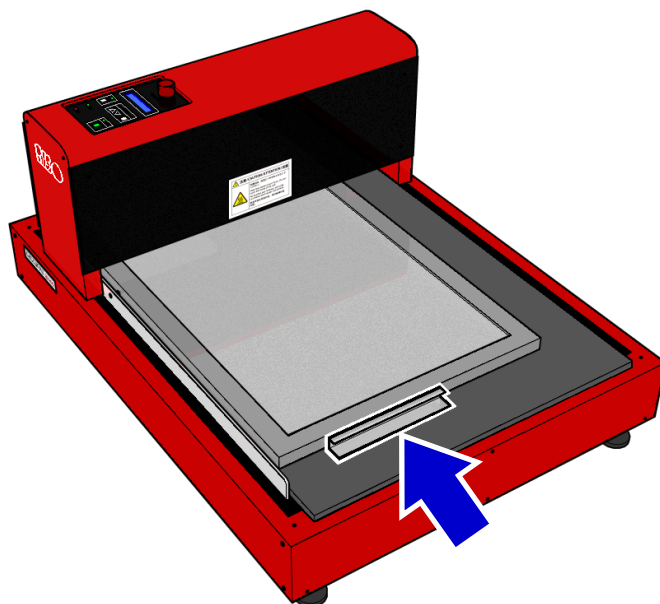


当很难看到版面网框导板时,请用手移动头部安装单元。

在制图操作开始后,本机自动返回其初始位置。

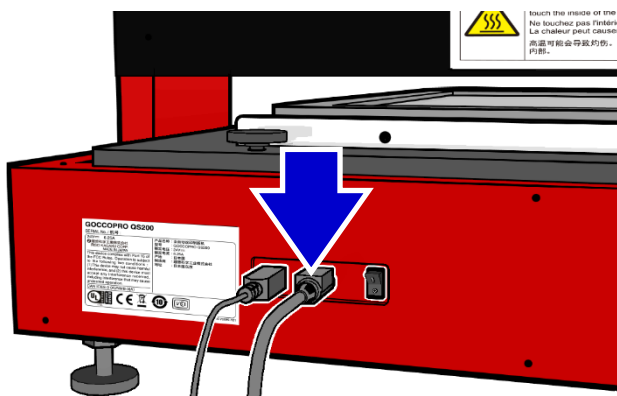


2 用版面网框止动器挡住版面网框以防止版面网框移位。

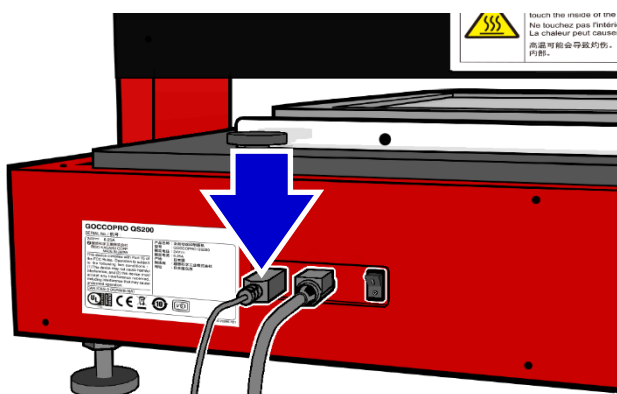


2) 准备机器

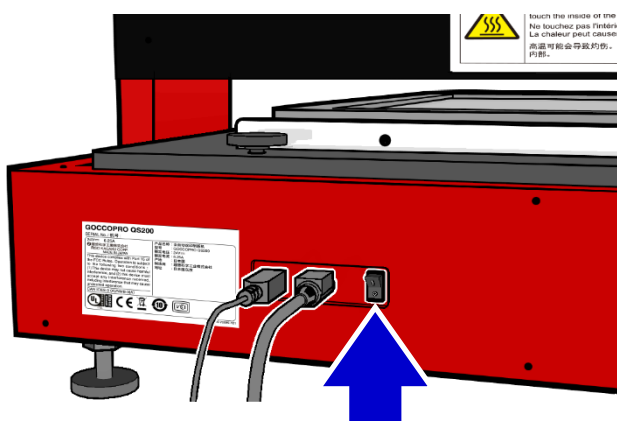
1 将电源线连接到机器。



2 将 USB 电缆连接到机器上。



3 打开机器上的电源开关。



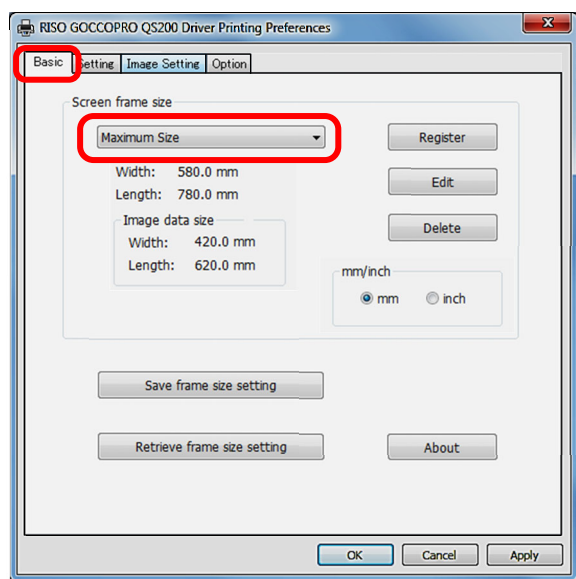
3) 从计算机传输图稿数据

本节介绍如何将计算机上创建的图稿数据传输到机器。在传输数据之前，您可以使用打印机驱动程序更改图像质量等设置。

▶ Ref. 第 46 页 “打印机驱动程序设置细节”

Windows

- 1 使用计算机上的相应应用程序创建图稿数据。
- 2 进入打印步骤以显示 [Print(打印)] 对话框。
- 3 在 [Printer Name 打印机名称] 中选择 “RISO GOCCOPRO QS200 Driver”（本机名称）。
安装步骤：选择第 30 页上设置的打印机名称
- 4 单击 [Properties(属性)]
- 5 设置制图条件。
(1) [Basic] 选项卡：
从下拉菜单中选择版面网框尺寸。



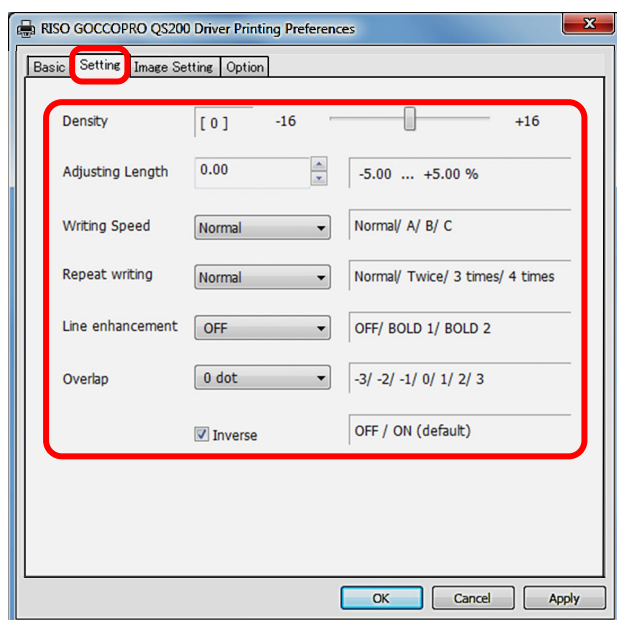
Note 由于在使用应用程序软件的打印过程中禁用了 [Register]、[Edit] 和 [Delete]，因此请在 [Devices and Printers(设备和打印机)] 对话框中进行设置。

▶ Ref. 第 34 页 “注册版面网框尺寸”

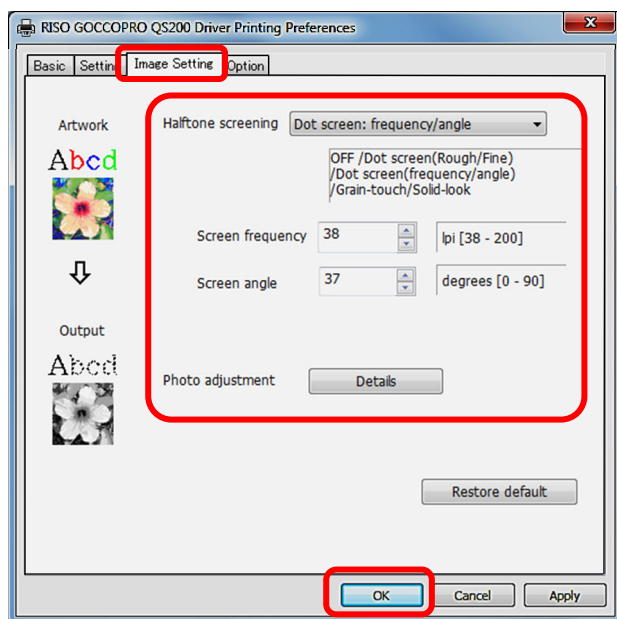
- 编辑数据的制图尺寸和图稿尺寸应设为在 X 和 Y 方向上比版面网框的外部尺寸至少短 160 mm (80 mm × 2)。
不正确的尺寸设置可能会因热敏打印头与版面网框接触而将打印头损坏。
- 当机器接收到多页图稿数据时，只将第一页转印到版面上，而不转印第二页和后续页。在传输之前请仔细检查数据。
- 只有在完成上一个制图后，才能传输下一个图稿数据。
确保在执行下一个图稿数据的传输之前，当前制图已完成并且已设置新的版面网框。

▶ Ref. 第 46 页 “打印机驱动程序设置细节”

(2) [Setting] 选项卡：
设置制图条件。



(3) [Image Setting] 选项卡：
设置图像条件。



完成设置时单击 [OK]。

6 当对话框返回至 [Print (打印)] 对话框时单击 [Print (打印)]。
图稿数据从计算机传输到机器。

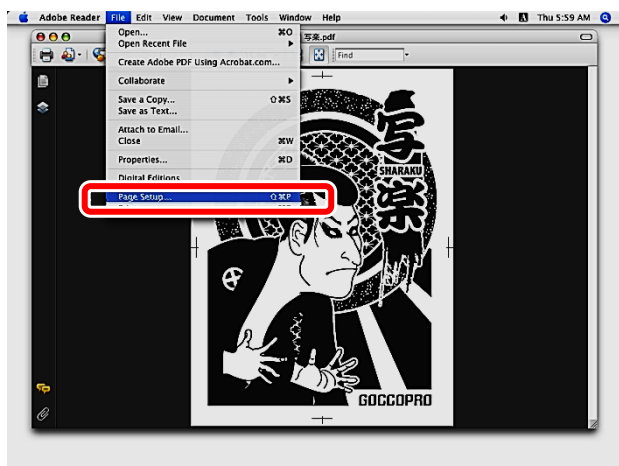
Note 可以复制在上一作业中输出的数据。要更改制图条件, 请使用本机操作面板上的[▲]和[▼]键切换到设置模式。如果关闭机器或执行重置, 制图数据将会丢失。
Ref. 第 62 页 “离线模式操作”

Mac OS

Note

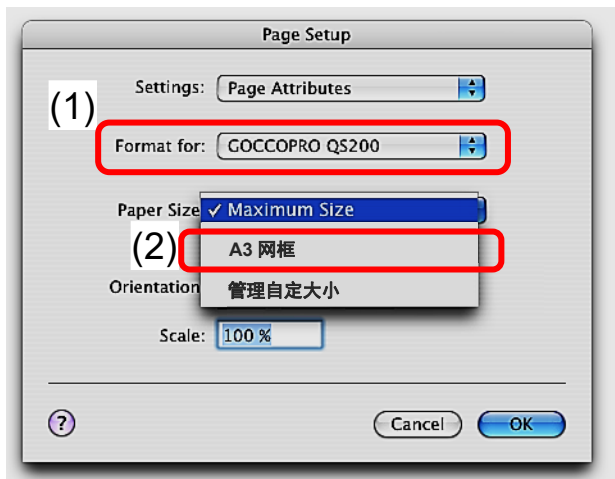
Mac OS 的打印机驱动程序功能在应用程序软件中实现。本节将 Adobe® Acrobat® Reader® 作为一个示例介绍。其他应用程序的操作步骤大致相同。

- 1 单击菜单栏上的 [File (文件)], 然后在下拉菜单中选择 [Page Setup (页面设置)]。



- 2 [Page Setup (页面设置)] 对话框出现。

- (1) 在 [Format for (格式)] 中选择“GOCCOPRO QS200”。
- (2) 在 [Paper Size (纸张大小)] 中选择适合所设置的版面边框的纸张尺寸。

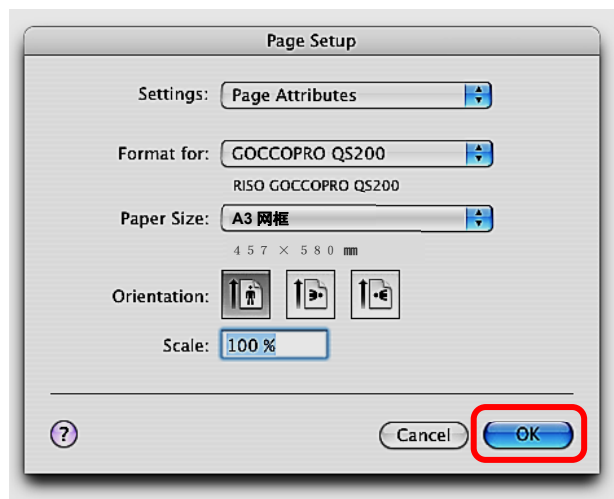


重要

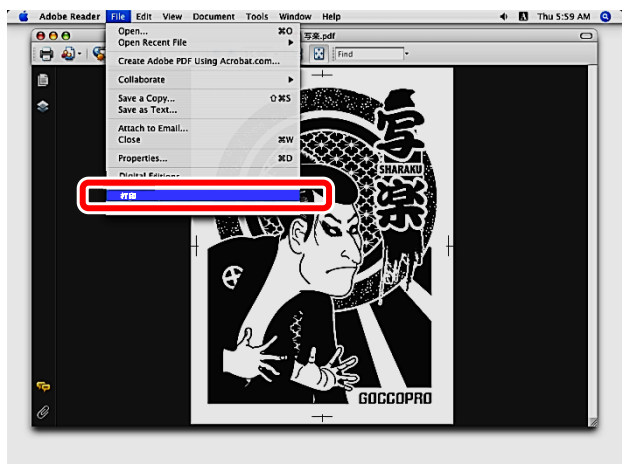
- 编辑数据的制图尺寸和图稿尺寸应设为在 X 和 Y 方向上比版面网框的外部尺寸至少短 160 mm (80 mm × 2)。
 - 不正确的尺寸设置可能会因热敏打印头与版面网框接触而将打印头损坏。
 - 当机器接收到多页图稿数据时, 只将第一页转印到版面上, 而不转印第二页和后续页。在传输之前请仔细检查数据。
 - 只有在完成上一个制图后, 才能传输下一个图稿数据。
- 确保在执行下一个图稿数据的传输之前, 当前制图已完成并且已设置新的版面网框。

▶ Ref. 第 46 页 “打印机驱动程序设置细节”

- 3 点击 [OK (确定)]。

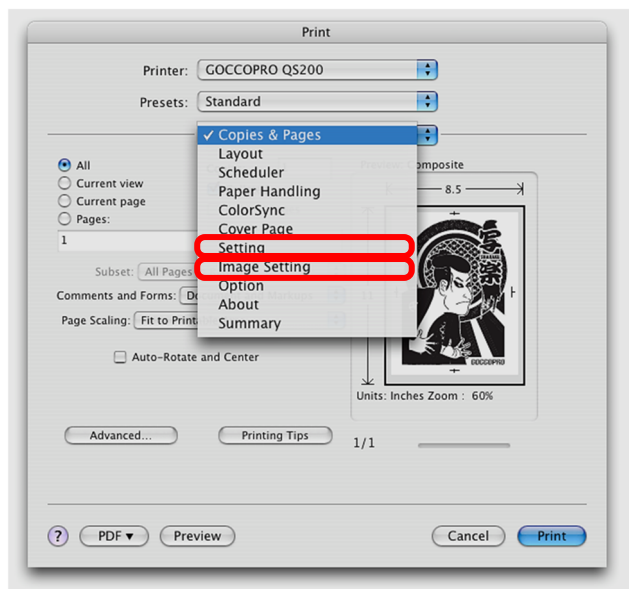


- 4 单击应用程序软件菜单栏上的 [File（文件）]，然后从下拉菜单中选择 [Print（打印）]。

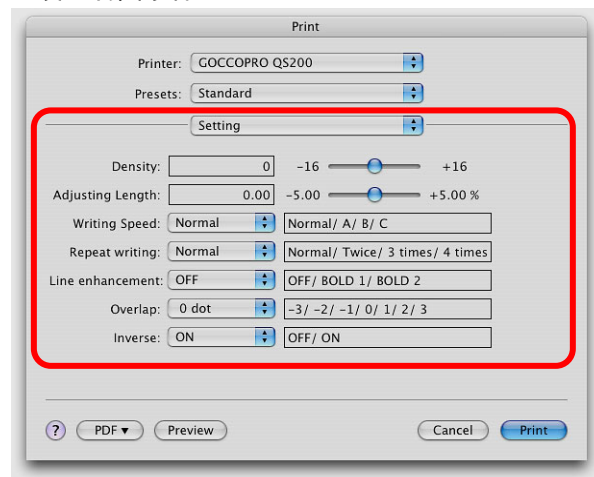


- 5 [Print（打印）] 对话框显示。

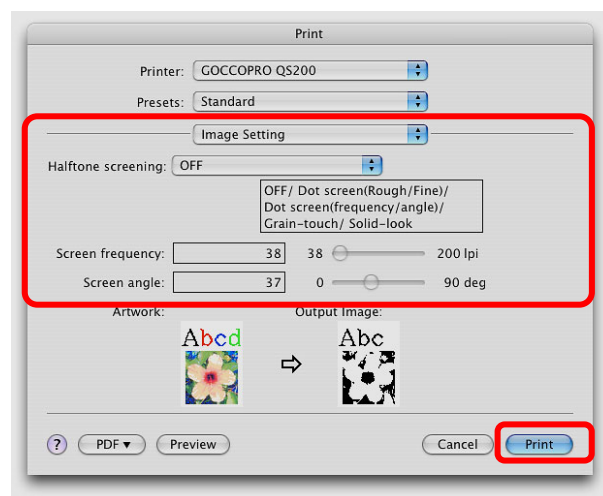
单击 [Copies & Pages（份数与页数）]，然后从下拉菜单中选择 [Setting] 或 [Image Setting]。



- (1) [Setting] 画面显示
设置制图条件。



- (2) [Image Setting] 画面显示
设置图像条件。



- 6 单击 [Print（打印）]。
图稿数据从计算机传输到机器。

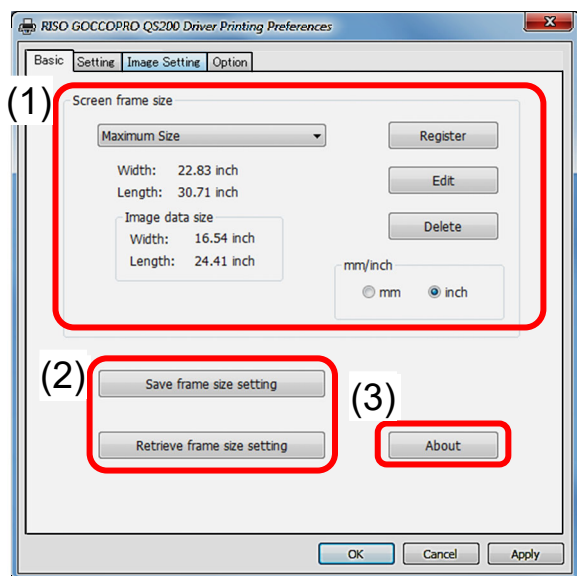
Note

可以复制在上一作业中输出的数据。要更改制图条件,请使用本机操作面板上的[▲]和[▼]键切换到设置模式。如果关闭机器的电源开关或执行重置,则制图数据将丢失。

▶ Ref. 第 62 页“离线模式操作”

打印机驱动程序设置细节 Windows

● [Basic] 选项卡



(1) Image data size

选择您提前注册的制图尺寸。

► **Ref.** 第 34 页 “注册版面网框尺寸”

(2) Save/Retrieve Screen frame size setting

此功能保存或检索在 [Setting] 选项卡上或从备份文件中进行的设置。

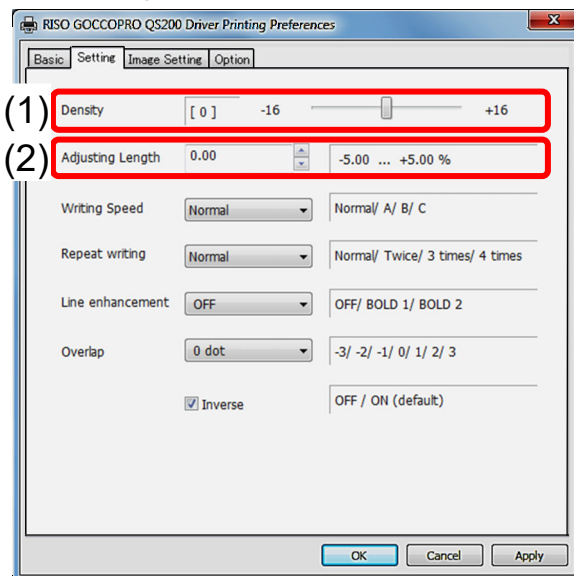
数据保存/检索在显示 “RISO GOCCOPRO QS200 Driver” 属性的对话框中进行（从 [设备和打印机] 对话框开始）。

无法从应用程序软件的打印设置进行这些操作。

(3) About

显示此打印机驱动程序版本、产品名称和版权信息。

● [Setting] 选项卡



(1) Density

用于通过拖动滑块或输入数值来增加或减少热功率。

Note

将滑块移动到正方向以提高实心区域的图像质量，或者在字符太粗时将其移动到负方向。

- 增加/减少步长：1
- 设置范围：-16 至+16
- 默认值：0

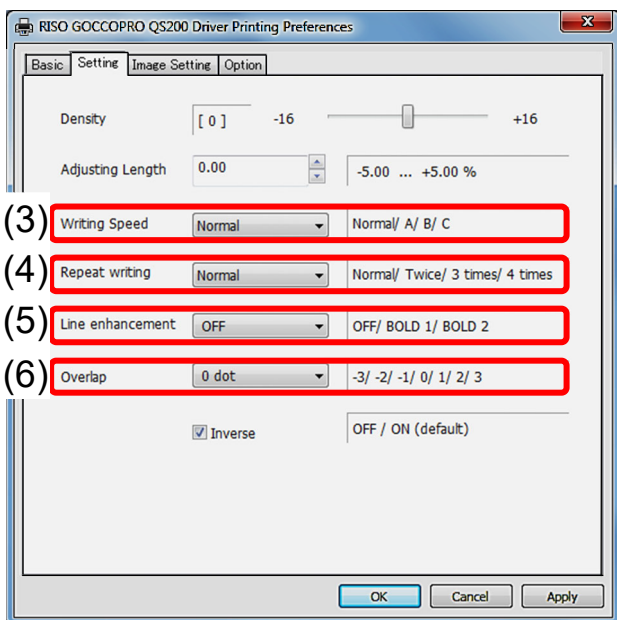
(2) Adjusting Length

单击[▲]或[▼]（旋转按钮）或输入数值，以调整图像的 X 方向长度（扩展/收缩）。

- 增加/减少步长：0.01 [%]
- 设置范围：-5.0 至+5.0 [%]
- 默认值：0 [%]

Note

主机的扩展速率根据其打印速率而变化。



(3) Writing (Image-Making) Speed

从下拉菜单中选择 X 方向接线速度。
图像的长度不会改变。

- 设置范围：4 个等级
 - 1) Normal (30 mm/s)
 - 2) A (35 mm/s)
 - 3) B (25 mm/s)
 - 4) C (20 mm/s)
- 默认值：Normal (30 mm/s)

Note

选择“A”（快）以增强实心区域的图像质量。当细线或字符丢失或模糊且未正确转印至版面上时，请选择“B”或“C”（慢）。

(4) Repeat Writing (Image-Making)

此功能在相同的制图条件下重复将相同的图稿数据转印至版面。

此举旨在增加打孔率。

从下拉菜单中选择重复制图的次数。

- 设置范围：4 个等级
 - 1) Normal (1 次)
 - 2) Twice (2 次)
 - 3) 3 times (3 次)
 - 4) 4 times (4 次)
- 默认值：Normal (1 次)

在默认设置中，制图仅执行一次，而非重复执行。

(5) Line enhancement

此功能增强黑色实心区域中白色模糊字符和线条。

在下拉菜单中选择所需设置。

- 设置范围：3 个等级
 - 1) OFF (禁用)
 - 2) BOLD 1 (增强 1)
 - 3) BOLD 2 (增强 2)
- 默认值：OFF (禁用)

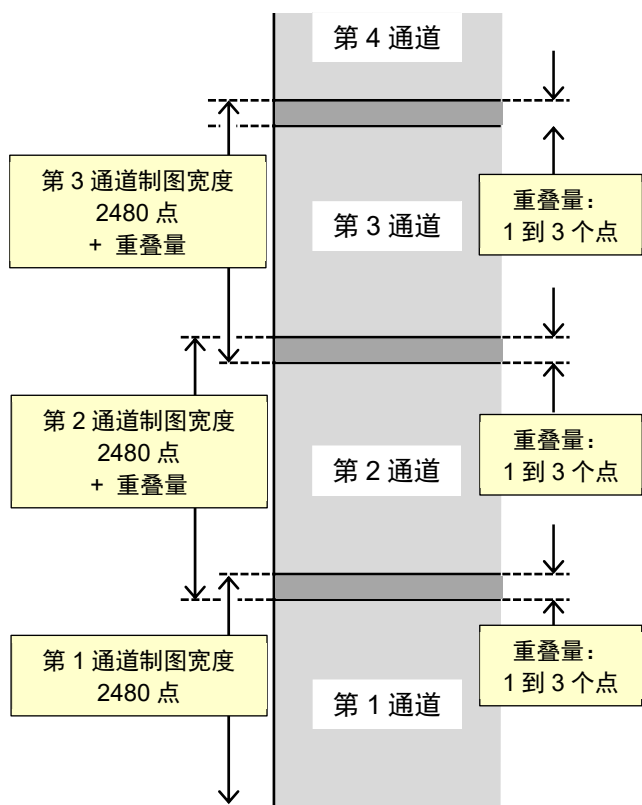
BOLD 1 (增强 1) 可施加较弱的强调效果，
BOLD 2 (增强 2) 可施加较强的强调效果。

(6) Overlap

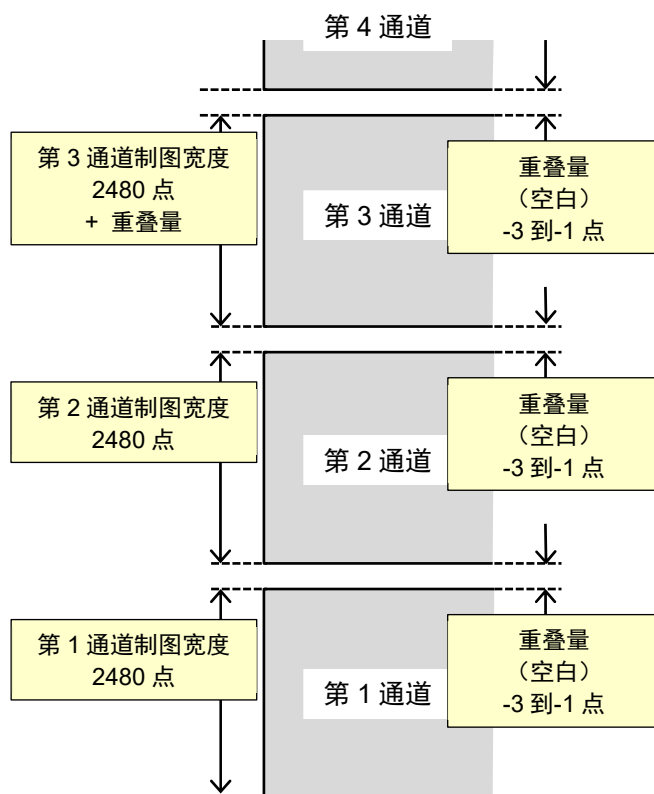
此功能在制作成像版面时
重叠相邻通道中的图像。
当设置的重叠量为负值时，此字段为空白。
在下拉菜单中选择所需设置。

- 增加/减少步长：1 点
- 设置范围：-3 至+3 点
- 默认值：0 点

*) 当重叠量为+1 到 3 时

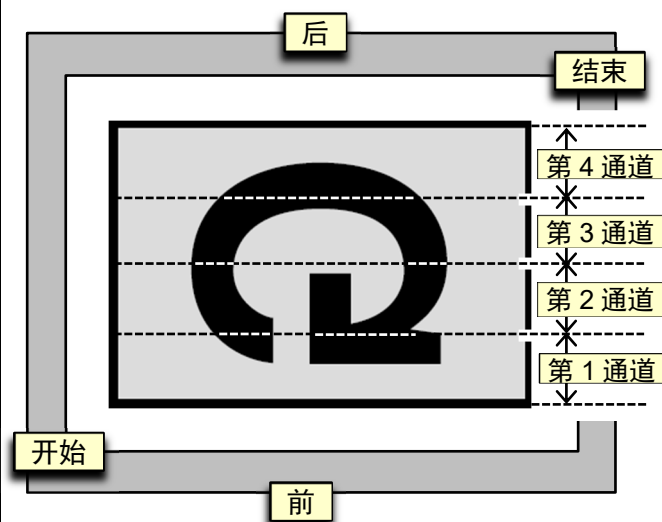


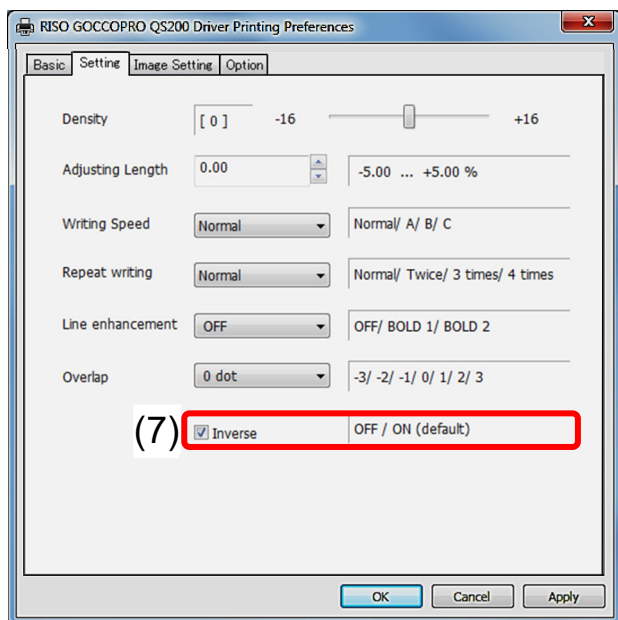
*) 当重叠量为-3 到-1 时



Note

下图显示了四个通道的位置。每个通道的宽度约为 105 mm。
通过改变重叠量，图像本身的尺寸不会改变。



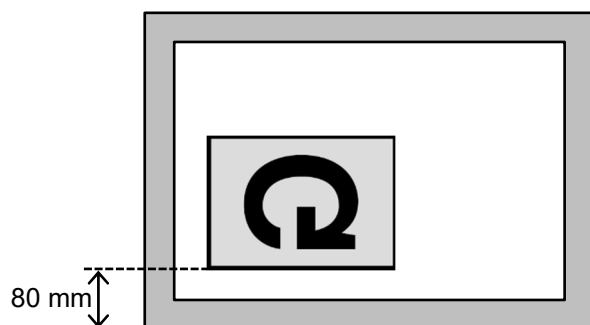


(7) Inverse

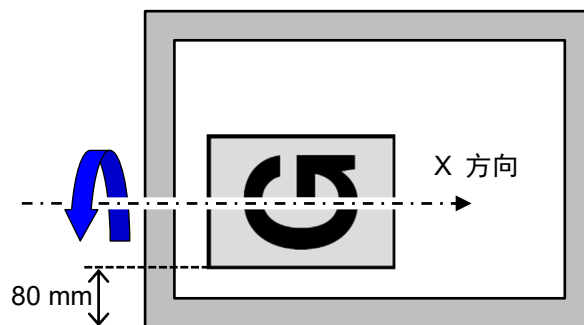
此功能水平翻转图像（镜像反转）。
图像的 X 方向中心用作反转轴。
初始位置不会移位。

- 设置范围：2 个等级
 - 1) OFF（不反转）
 - 2) ON（反转）
- 默认值：ON（反转）

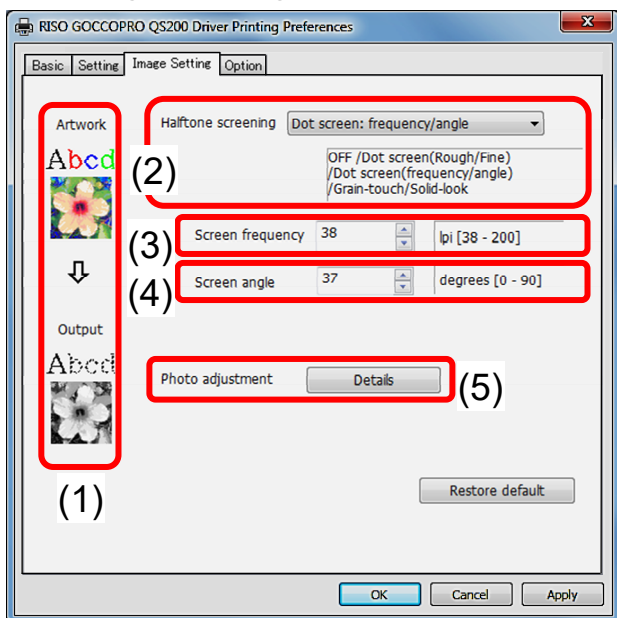
*) 选择“ON”（反转）时



*) 选择“OFF”（无反转）时



● [Image Setting] 选项卡



(1) Print image

将显示一个简化图像，以显示所选设置将如何反映在成像版面上。

(2) Halftone screening

此功能应用半色调制版。
在下拉菜单中选择所需设置。

- 设置范围：6 个等级
 - 1) OFF
 - 2) Dot screen: Rough (点网：粗糙)
 - 3) Dot screen: Fine (点网：精细)
 - 4) Dot screen: frequency/angle (点网：频率/角度)
 - 5) Grain-touch (沙纹修饰)
 - 6) Solid-look (满色调)
- 默认值：OFF

(3) Screen frequency

[Halftone screening] 选择了 [Dot screen: frequency/angle] 时，点的粗度可在每英尺的行中 设置。
表示在 1inch/25.4 mm 中排列的点数。

- 单位：线
- 设置范围：38 至 200 线
- 默认值：38 线

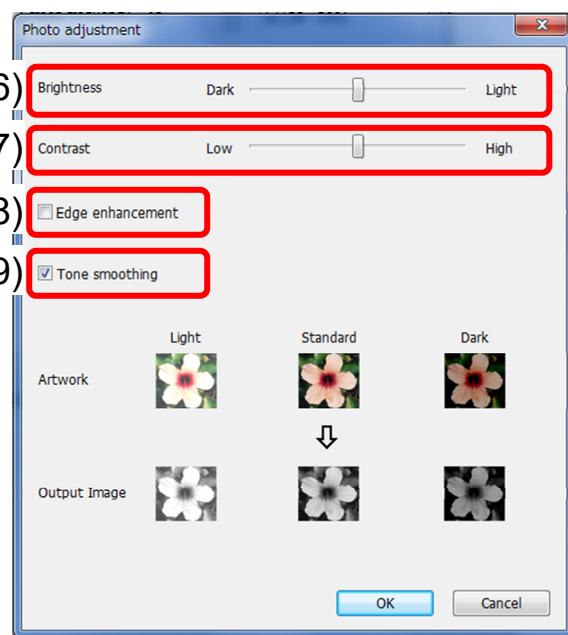
(4) Screen angle

[Halftone screening] 选择了 [Dot screen: frequency/angle (点网：频率/角度)] 时，可以设置点的排列角度。
如果出现波纹（干扰图案）则进行调整。

- 单位：度
- 设置范围：0 到 90 度
- 默认值：37 度

(5) Photo adjustment

当 [Halftone screening] 选择了 [Dot screen: frequency/angle (点网：频率/角度)] 或 [Grain-touch (沙纹修饰)] 时，单击 [Details] 显示 [Photo adjustment] 对话框。



(6) Brightness

可以以 7 个等级调整照片图像的亮度。

(7) Contrast:

可以以 7 个等级调整整体图像的对比度。

(8) Edge enhancement:

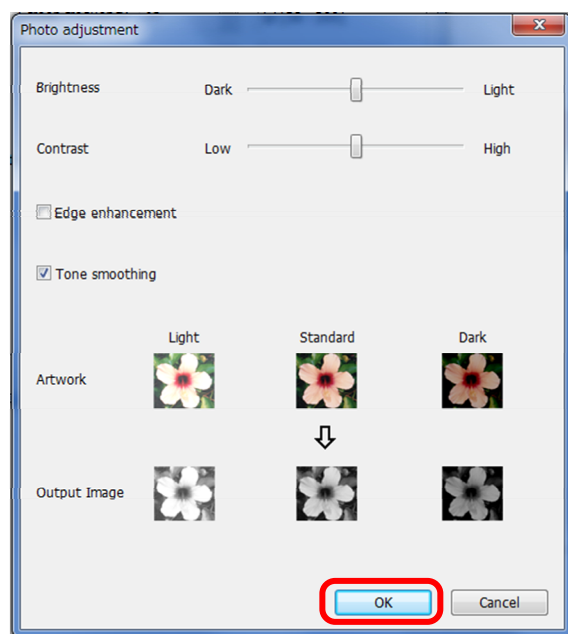
[Halftone screening] 选择了 [Dot screen: frequency/angle (点网: 频率/角度)] 时, 复选标记可以放置在复选框中。

边缘增强应用于图像

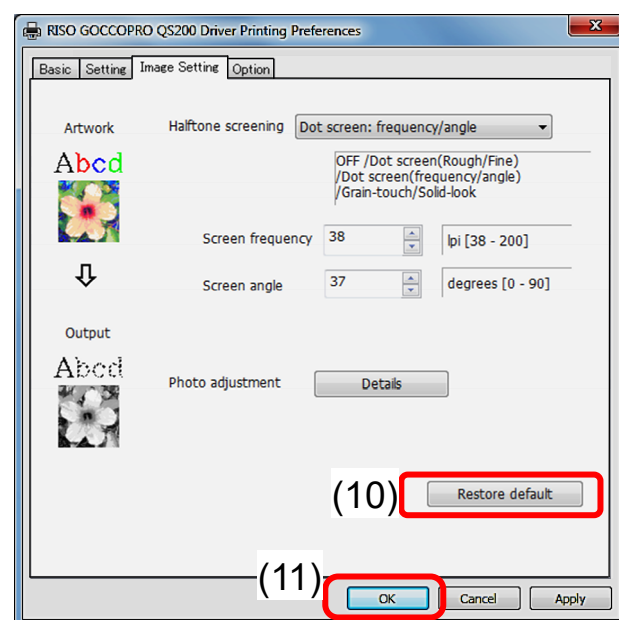
以突出轮廓。

(9) Tone smoothing:

[Halftone screening] 选择了 [Dot screen: frequency/angle (点网: 频率/角度)] 时, 版面覆盖流程中使用的色调表达很平滑。



完成照片调整设置后, 单击 [OK]。
返回 [Image Setting] 选项卡。



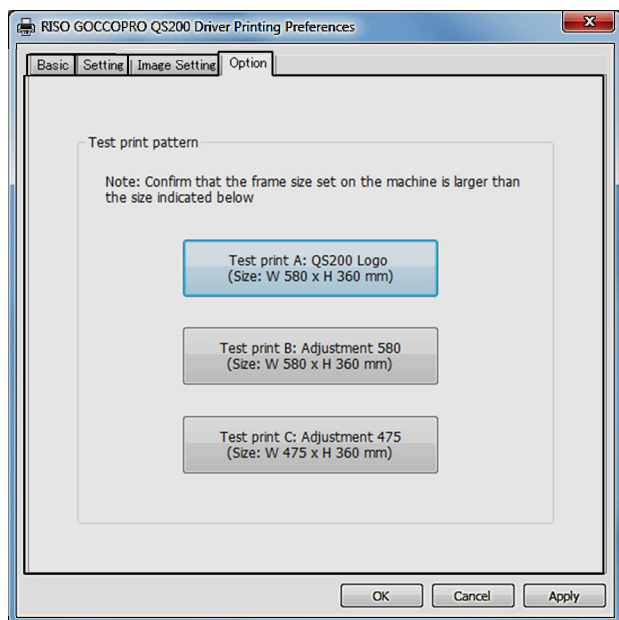
(10) Restore default:

将所有设置恢复为默认设置。

(11) Restore default:

完成所有设置时单击 [OK]。

● [Option] 选项卡



测试图案制图

此功能用于制作驱动程序测试图案的版面。
图像与本机离线模式之一的测试模式中生成的图像不同。

▶ Ref. 第 62 页 “离线模式操作”

重要

在测试图案制图中，无论版面网框的尺寸如何，都会指定制图尺寸。
确认机器上设置的网框尺寸大于以下所示的尺寸。如果您放置错误或较小尺寸的版面网框，热敏打印头可能会由于接触了版面网框而损坏。

▶ Ref. 第 16 页 “制图区域”

1) Test print A: QS200 Logo

网框尺寸: W 580 x H 360 mm

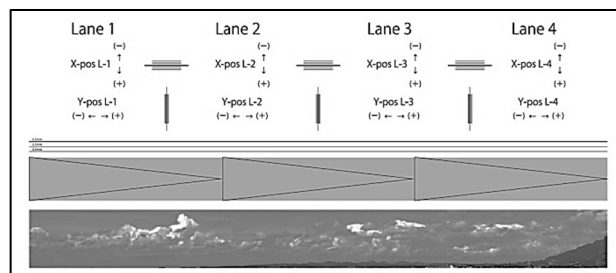
(图稿数据尺寸: W 420 x H 200 mm)



2) Test print B: Adjustment 580

网框尺寸: W 580 x H 360 mm

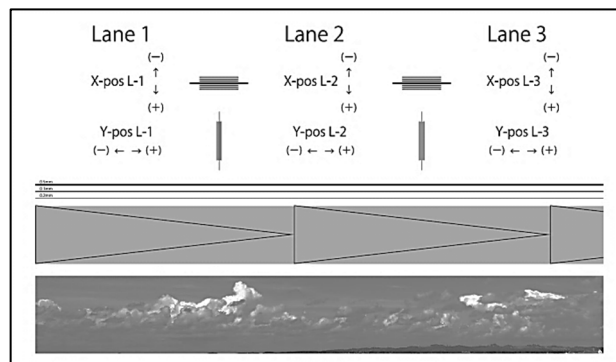
(图稿数据尺寸: W 420 x H 200 mm)



3) Test print C: Adjustment 475

网框尺寸: W 475 x H 360 mm

(图稿数据尺寸: W 315 x H 200 mm)

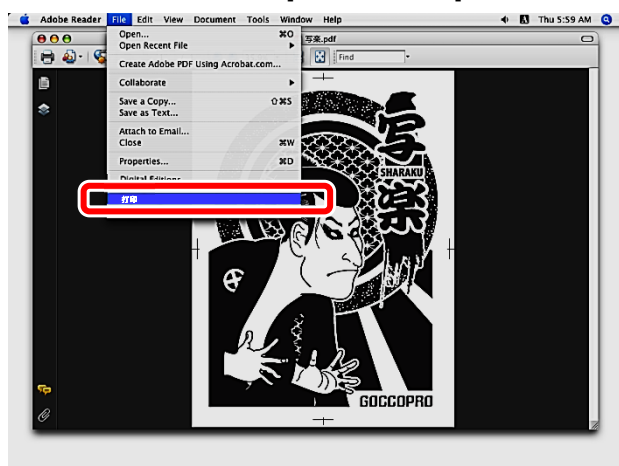


Mac OS

Note Mac OS 的打印机驱动程序功能在应用程序软件中实现。本节将 Adobe® Acrobat® Reader® 作为一个示例介绍。其他应用程序的操作步骤大致相同。

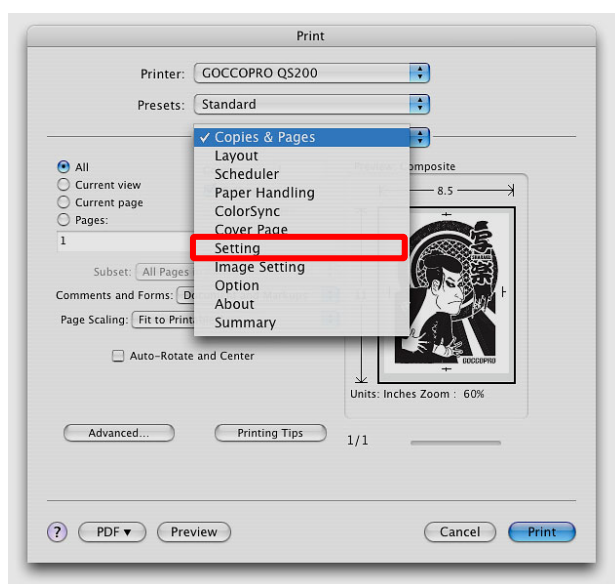
● Setting

1 单击应用程序软件菜单栏上的 [File（文件）]，然后从下拉菜单中选择 [Print（打印）]。

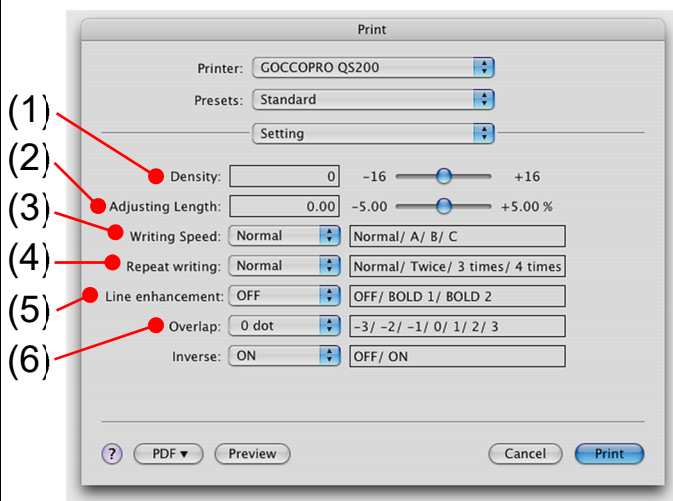


2 [Print（打印）] 对话框显示。

单击 [Copies & Pages（份数与页数）]，然后从下拉菜单中选择 [Setting]。



3 [Setting] 画面显示



(1) Density

用于通过拖动滑块或输入数值来增加或减少热功率。

Note 将滑块移动到正方向以提高实心区域的图像质量，或者在字符太粗时将其移动到负方向。

- 增加/减少步长：1
- 设置范围：-16 至+16
- 默认值：0

(2) Adjusting Length

通过拖动滑块或输入数值调整图像的 X 方向长度（扩展/收缩）。

- 增加/减少步长：0.01 [%]
- 设置范围：-5.0 至+5.0 [%]
- 默认值：0 [%]

Note 主机的扩展速率根据其打印速率而变化。

(3) Writing (Image-Making) Speed

从下拉菜单中选择 X 方向接线速度。
图像的长度不会改变。

- 设置范围：4 个等级
 - 1) Normal (30 mm/s)
 - 2) A (35 mm/s)
 - 3) B (25 mm/s)
 - 4) C (20 mm/s)
- 默认值：Normal (30 mm/s)

Note 选择“A”（快）以增强实心区域的图像质量。当细线或字符丢失或模糊且未正确转印至版面上时，请选择“B”或“C”（慢）。

(4) Repeat Writing (Image-Making)

此功能在相同的制图条件下将相同的图稿数据重复转印至版面上。

从下拉菜单中选择重复制图的次数。

- 设置范围：4 个等级
 - 1) Normal (1 次)
 - 2) Twice (2 次)
 - 3) 3 times (3 次)
 - 4) 4 times (4 次)
- 默认值：Normal (1 次)

在默认设置中，制图仅执行一次，而非重复执行。

(5) Line enhancement

此功能增强黑色实心区域中白色模糊字符和线条。

在下拉菜单中选择所需设置。

- 设置范围：3 个等级
 - 1) OFF（禁用）
 - 2) BOLD1（增强 1）
 - 3) BOLD2（增强 2）
- 默认值：OFF（禁用）

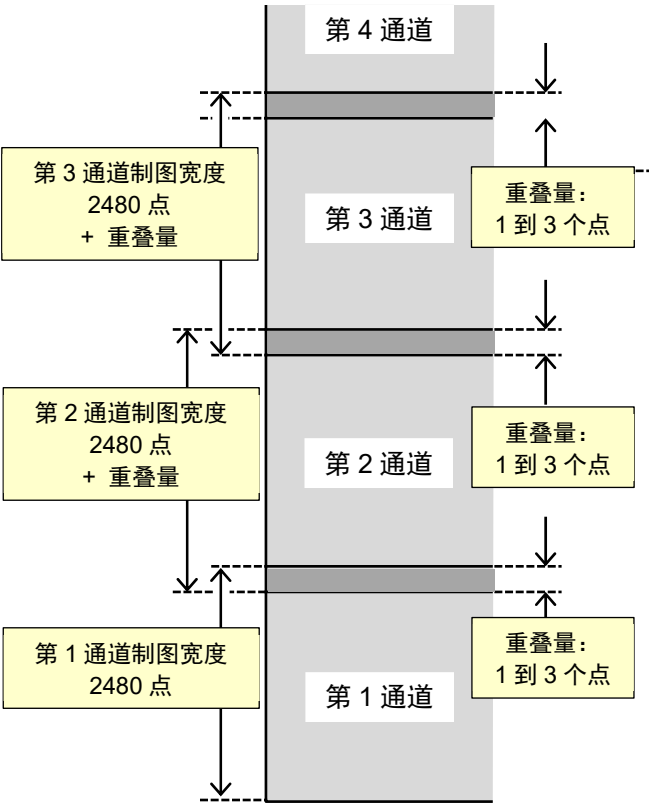
BOLD1（增强 1）可施加较弱的强调效果，
BOLD2（增强 2）可施加较强的强调效果。

(6) Overlap

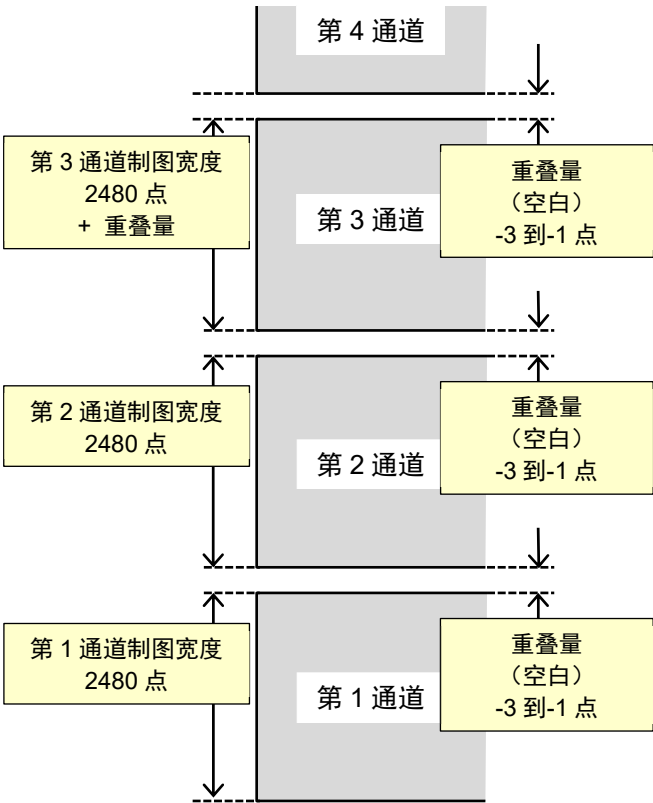
此功能在制作成像版面时重叠相邻通道中的图像。
当设置的重叠量为负值时，此字段为空白。
在下拉菜单中选择所需设置。

- 增加/减少步长：1 点
- 设置范围：-3 至+3 点
- 默认值：0 点

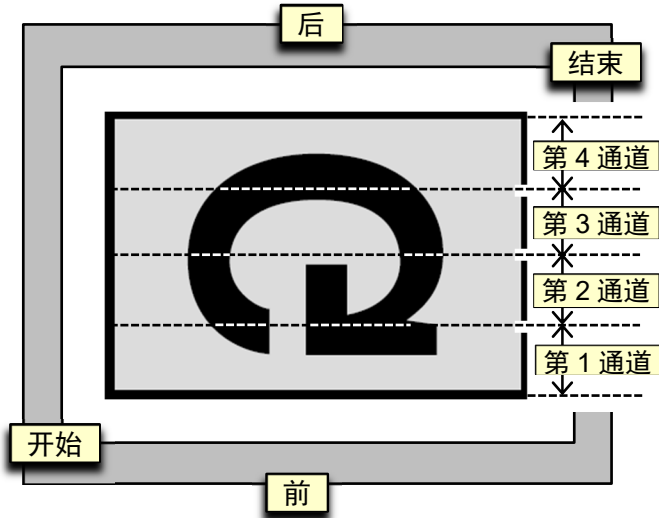
*) 当重叠量为+1 到 3 时

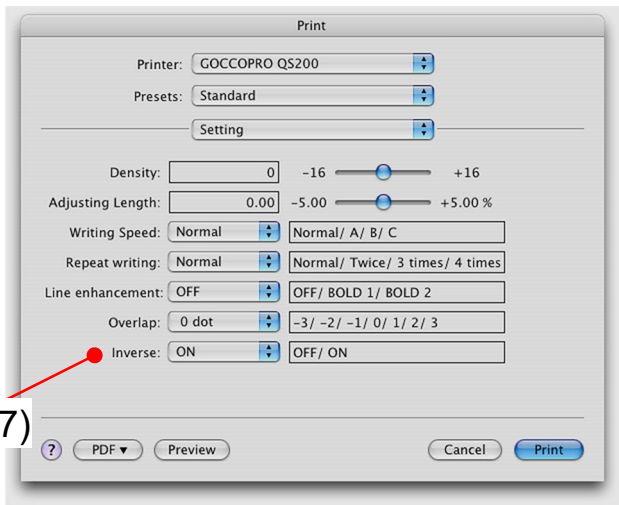


*) 当重叠量为-3 到-1 时



Note 下图显示了四个通道的位置。每个通道的宽度约为 105 mm。
通过改变重叠量，图像本身的尺寸不会改变。



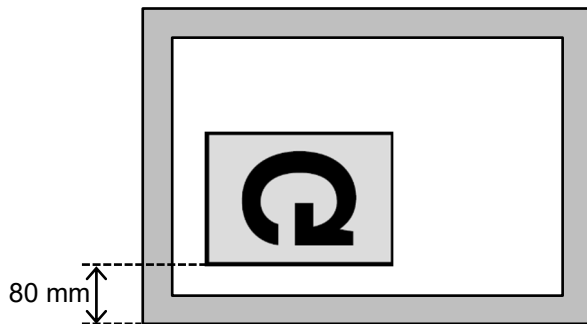


(7) Inverse

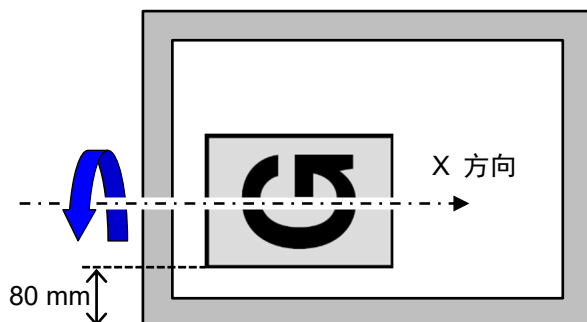
此功能水平翻转图像（镜像反转）。
图像的 X 方向中心用作反转轴。
初始位置不会移位。

- 设置范围：2 个等级
 - 1) OFF（不反转）
 - 2) ON（反转）
- 默认值：ON（反转）

*) 选择 “ON”（反转）时

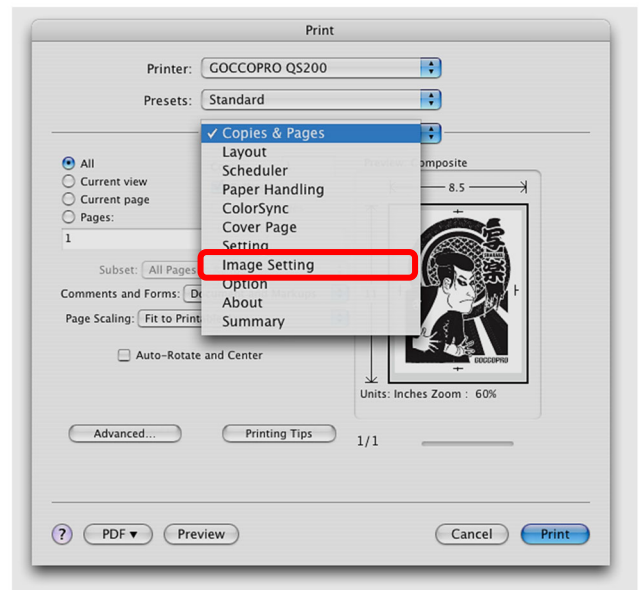


*) 选择 “OFF”（无反转）时

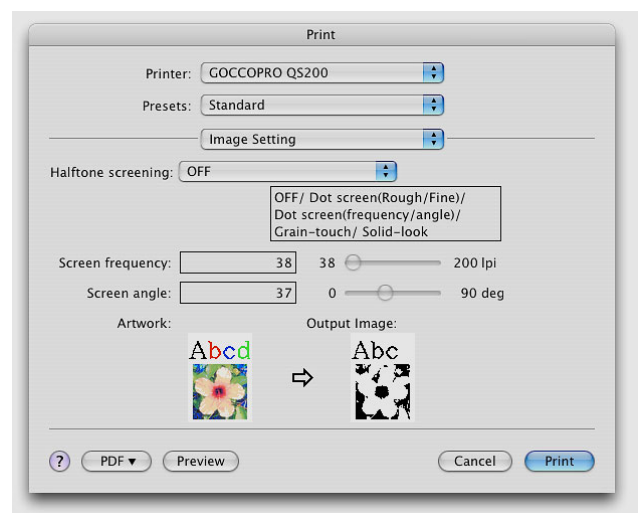


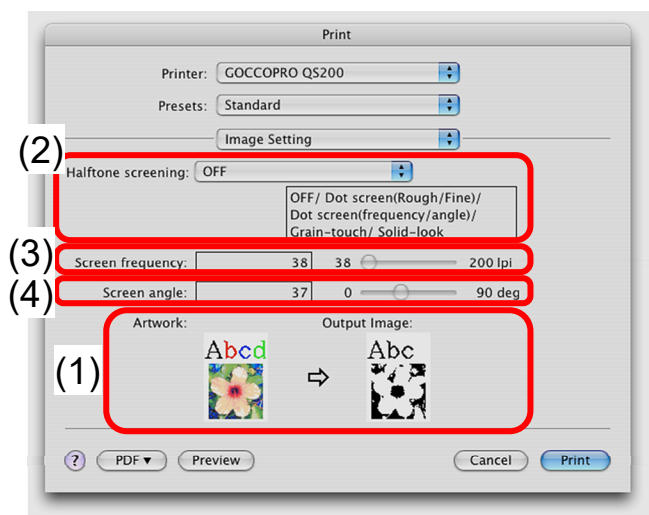
● Image Setting

1 单击 [Print(打印)] 对话框中的 [Copies & Pages（份数与页数）]，并从下拉菜单中选择 [Image Setting]。



2 [Image Setting] 画面显示。





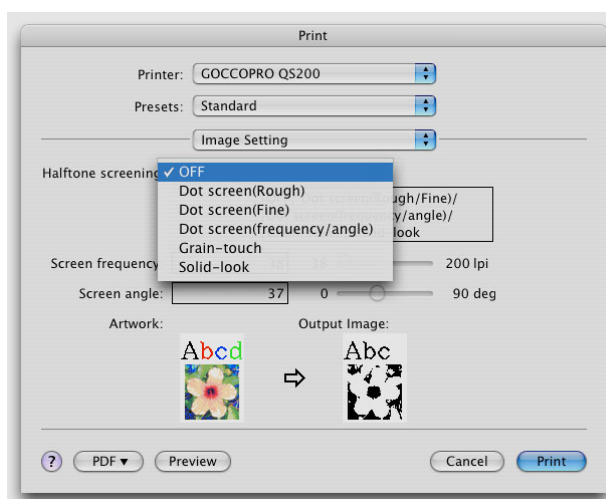
(1) Print image

将显示一个简化图像，以显示所选设置将如何反映在成像版面上。

(2) Halftone screening

此功能应用半色调制版。

在下拉菜单中选择所需设置。



- 设置范围：6 个等级
 - 1) OFF
 - 2) Dot screen: Rough (点网：粗糙)
 - 3) Dot screen: Fine (点网：精细)
 - 4) Dot screen: frequency/angle (点网：频率/角度)
 - 5) Grain-touch (沙纹修饰)
 - 6) Solid-look (满色调)
- 默认值：OFF

(3) Screen frequency

[Halftone screening] 选择了 [Dot screen: frequency/angle (点网：频率/角度)] 时，点的粗细度可在每英尺的行中 设置。表示在 1inch/25.4 mm 中排列的点数。

- 单位：线
- 设置范围：38 至 200 线
- 默认值：38 线

(4) Screen angle

[Halftone screening] 选择了 [Dot screen: frequency/angle (点网：频率/角度)] 时，可以设置点的排列角度。如果出现波纹（干扰图案）则进行调整。

- 单位：度
- 设置范围：0 到 90 度
- 默认值：37 度

● Option（测试图案制图）

此功能用于制作驱动程序测试图案的版面。
图像与本打印机离线模式之一的测试模式中生成的图像不同。

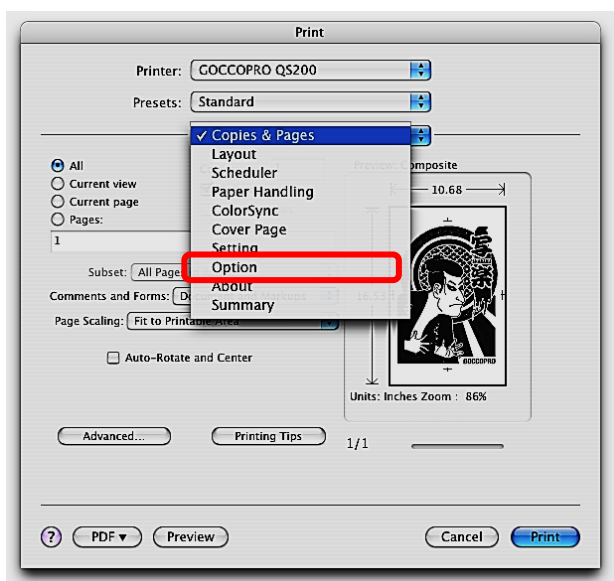
▶ **Ref.** 第 62 页 “离线模式操作”

重要

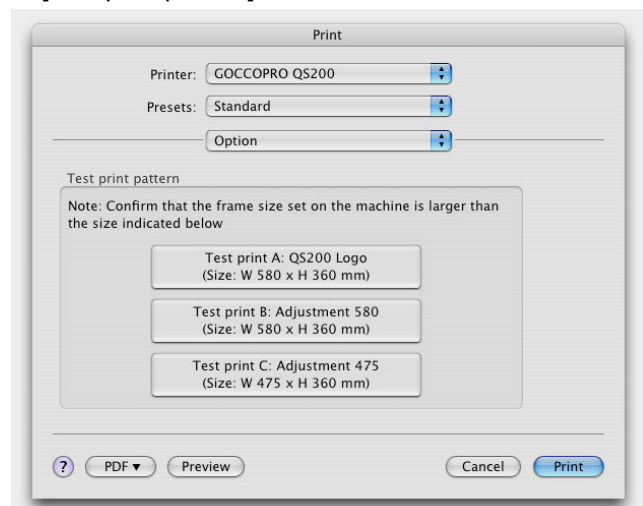
在测试图案制图中，无论版面网框的尺寸如何，都会指定制图尺寸。
确认机器上设置的网框尺寸大于以下所示的尺寸。如果您放置错误或较小尺寸的版面网框，热敏打印头可能会由于接触了版面网框而损坏。

▶ **Ref.** 第 16 页 “制图区域”

单击 [Print(打印)] 对话框中的 [Copies & Pages
(份数与页数)]，并从下拉菜单中选择 [Option]。



[Test print pattern] 菜单出现。



1) Test print A: QS200 Logo

网框尺寸：W 580 x H 360 mm

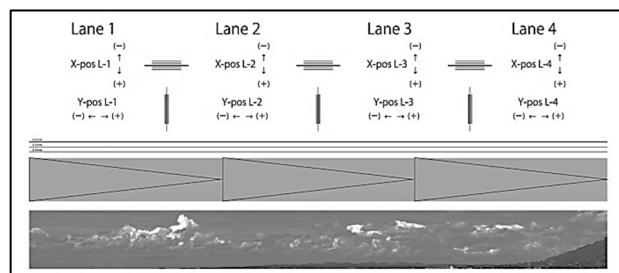
（图稿数据尺寸：W 420 x H 200 mm）



2) Test print B: Adjustment 580

网框尺寸：W 580 x H 360 mm

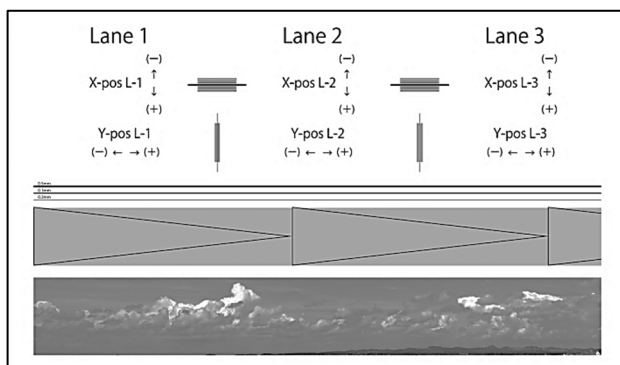
（图稿数据尺寸：W 420 x H 200 mm）



3) Test print C: Adjustment 475

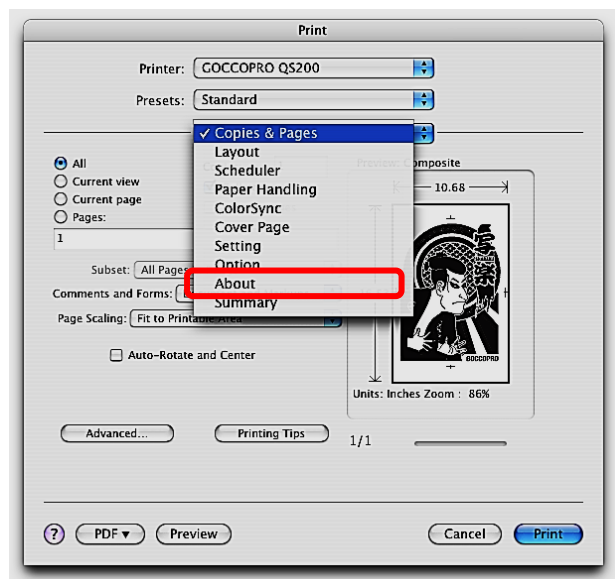
网框尺寸: W 475 x H 360 mm

(图稿数据尺寸: W 315 x H 200 mm)

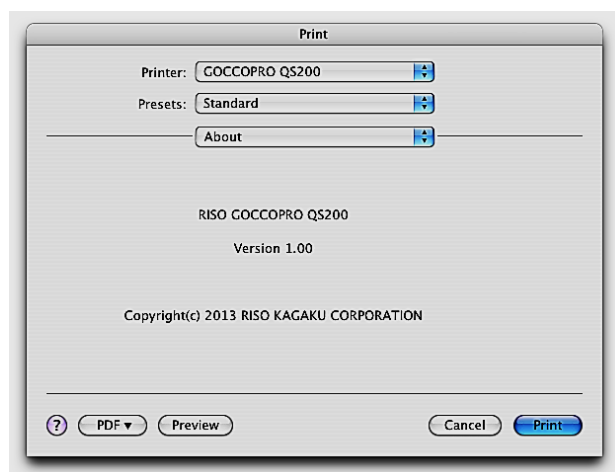


● About (版本)

单击 [Print (打印)] 对话框中的 [Copies & Pages (份数与页数)], 并从下拉菜单中选择 [About]。






显示此打印机驱动程序版本、产品名称和版权信息。



3

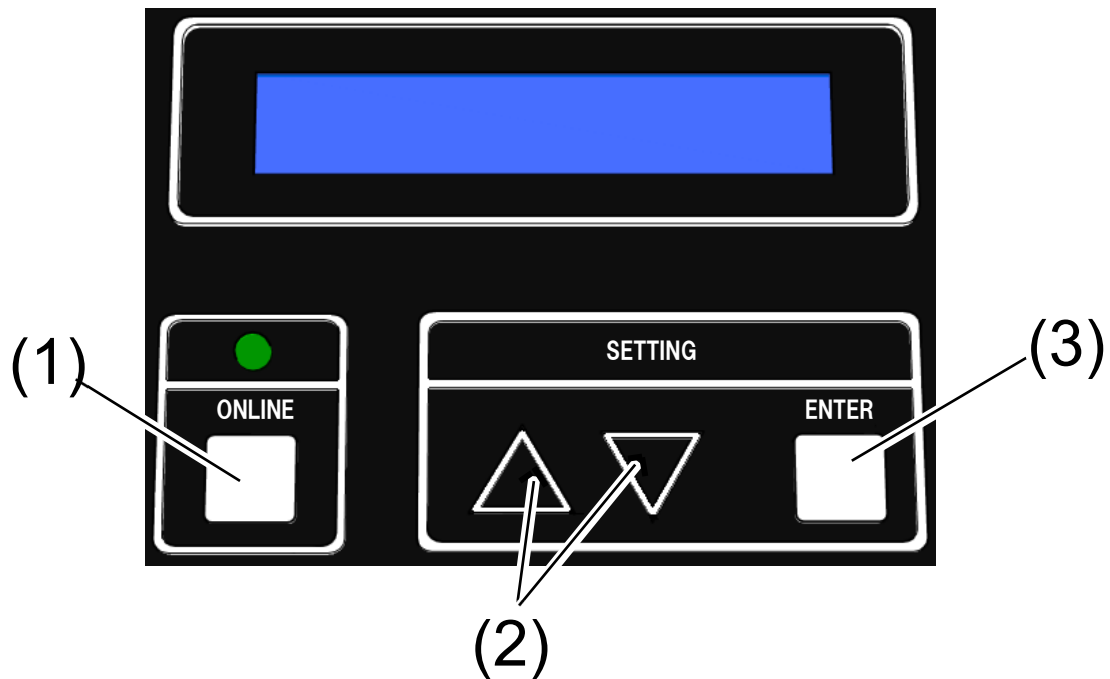
离线模式

在“离线模式”下，可以使用图像重制、网框高度设置、制图起始位置调整。

-  第 62 页 “离线模式操作”
-  第 63 页 “离线模式下的设置和设置范围”
-  第 67 页 “离线模式层次结构”

离线模式操作

离线模式用于通过更改曾用于制图的图稿数据的详细设置来重新生成成像版面。



- (1) 当本机的显示屏显示“Ready”时（处于 [Ready] 状态），按 <ONLINE> 键。
<ONLINE> 灯熄灭，机器切换到离线模式，并且显示变为“Setting”。
- (2) 使用 [▲] 和 [▼] 键（选择键）进行菜单选择。
- (3) 按 <ENTER> 键（设置键）确认您的选择。
- (4) 要返回上一级菜单，请按 <ONLINE> 键。
- (5) 设置完成后，在重新打印模式下执行制图。

Note 关闭和打开设备或执行重置时，设置模式中设置的设置将恢复为默认设置，而不会存储在机器中。从计算机传输新的图稿数据时，旧的设置会被覆盖，因为计算机的打印机驱动程序的设置优先。




即使关闭并打开机器或执行重置，在调整模式中设置的设置也会保留在机器中。从计算机传输新的图稿数据时，设置也会反映在计算机的打印机驱动程序。

| | | |
|-------------------------|---|-----------------------|
| 1 : S e t t i n g | ▲ | [ENTER] → 转到用户设置菜单。 |
| ↑ [▲] [▼] ↓ | | |
| 2 : R e p r i n t | ▲ | [ENTER] → 转到图像重制。 |
| ↑ [▲] [▼] ↓ | | |
| 3 : A d j u s t m e n t | ▲ | [ENTER] → 转到调整菜单。 |
| ↑ [▲] [▼] ↓ | | |
| 4 : T e s t P r i n t | ▲ | [ENTER] → 转到测试图案制图菜单。 |
| ↑ [▲] [▼] ↓ | | |
| 5 : R e s e t | ▲ | [ENTER] → 转到重置。 |
| ↑ [▲] [▼] ↓ | | |

离线模式下的设置和设置范围

| 模式名称 | 项目名称 | 说明 | 设置范围 | 初始设置 (出厂默认值) |
|-----------------------|--|--------------------------------------|--|-----------------|
| Setting (设置) *1 | Density (制图密度设置) | 调整制图密度。当该值较大时, 密度较高 (孔直径较大)。 | - 16 到+16 (一个步长: 1) | 0 |
| | Speed (制图速度设置) | 调整制图速度。 该值越大, 速度越高。 | 15 mm/s 至 35 mm/s (一个步长: 5mm/s) | 25 mm/s |
| | OverLap dots (通道之间的重叠点设置) | 调整通道之间重叠的点数。 适用于所有通道 1 至通道 4。 | 0 点到 3 点 (一个步长:1 点) | 0 点 |
| | No.of Repeat (制图重复次数) | 更改制图重复的次数。 0 次无制图重复, 4 次制图总数为 3。 | 0 次到 4 次 (一个步长:1 次) | 0 time |
| | Adj.Length (制图扩展/收缩率设置) | 调整垂直扫描方向制图扩展/收缩率。 该值 id 越大, 图像越大。 | -5% 至+5% (一个步长: 0.01 %) | 0 % |
| | Line Enhancement (增强白色字符) | 增强实心区域中的白色字符 | off,bold1,bold2 | off |
| Reprint (重新打印) | | 使用上述设置模式中调整的设置执行图像重制。 | | |
| Adjustment (调整) *3 | X - pos [L-1] (X 方向开始位置调整 (通道 1)) | 调整通道 1 垂直扫描方向位置。 该值越大时, 越接近结束端。 | -99 到+99 (-3.7 mm 至+3.7 mm) (一个步长: 0.037 mm) | 0 mm |
| | X - pos [L-2]*2 (X 方向开始位置调整 (通道 2)) | 调整通道 2 垂直扫描方向位置。 该值越大时, 越接近底端。 | -99 到+99 (-3.7 mm 至+3.7 mm) (一个步长: 0.037 mm) | 0 mm |
| | X - pos [L-3] (X 方向开始位置调整 (通道 3)) | 调整通道 3 垂直扫描方向位置。 该值越大时, 越接近底端。 | -99 到+99 (-3.7 mm 至+3.7 mm) (一个步长: 0.037 mm) | 0 mm |
| | X - pos [L-4] (X 方向开始位置调整 (通道 4)) | 调整通道 4 垂直扫描方向位置。 该值越大时, 越接近底端。 | -99 到+99 (-3.7 mm 至+3.7 mm) (一个步长: 0.037 mm) | 0 mm |


▶ Ref. 第 5 页 “X 方向”

| 模式名称 | 项目名称 | 说明 | 设置范围 | 初始设置 (出厂默认值) |
|---------------------|--|---|---|-----------------|
| Adjustment (调整) | Y - pos [L- 1] (Y 方向起始位置调整 (通道 1)) | 调整通道 1 水平扫描方向位置。 该值较大时, 会进一步向右移动。 | -99 到+99 (-0.7 mm 至+0.7 mm) (一个步长: 0.008 mm) | 0 mm |
| | Y - pos [L-2]*2 (Y 方向起始位置调整 (通道 2)) | 调整通道 2 水平扫描方向位置。 该值较大时, 会进一步向右移动。 | -99 到+99 (-0.7 mm 至+0.7 mm) (一个步长: 0.008 mm) | 0 mm |
| | Y - pos [L-3] (Y 方向起始位置调整 (通道 3)) | 调整通道 3 水平扫描方向位置。 该值较大时, 会进一步向右移动。 | -99 到+99 (-0.7 mm 至+0.7 mm) (一个步长: 0.008 mm) | 0 mm |
| | Y - pos [L-4] (Y 方向起始位置调整 (通道 4)) | 调整通道 4 水平扫描方向位置。 该值较大时, 会进一步向右移动。 | -99 到+99 (-0.7 mm 至+0.7 mm) (一个步长: 0.008 mm) | 0 mm |
| Test Print (试打印) | Test No. 1 (测试图案 1 制图) | 在测试图案 1 的版面上制图。  第 65 页 | | |
| | Test No. 2 (测试图案 2 制图) | 在测试图案 2 的版面上制图。  第 65 页 | | |
| | Test No. 3 (测试图案 3 制图) | 在测试图案 3 的版面上制图。  第 66 页 | | |
| Reset (重置) | | 执行重置。 接收到的图稿数据和设置将被重置。 | | |

*1) 设置仅对离线模式下的“重新打印”功能有效。

*2) 建议将“0”步长保持至 [L-2] 通道 2 调整作为其他 [L-1] [L-3] [L-4] 调整的参考。

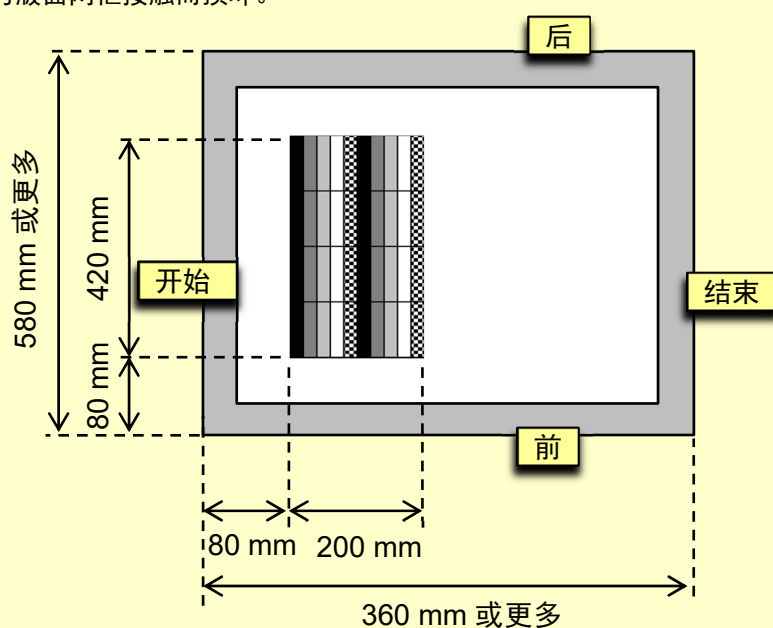
*3) 每个通道调整均为单独进行。例如, 如调整 [L-3], 会看到 [L-3] 和 [L-4] 之间的间距。如果要保持 [L-3] 和 [L-4] 之间的状态, 则必须同时设置和调整相同的量。

 第 5 页 “Y 方向”

Test Print

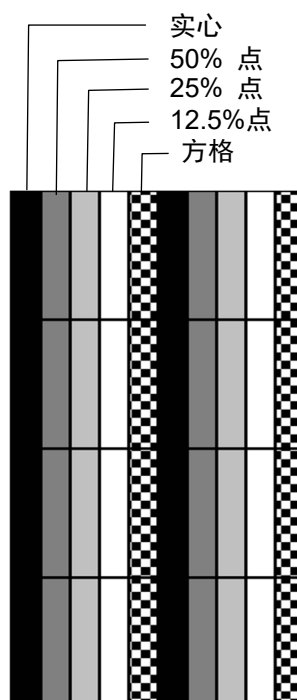
重要

无论设置的版面网框的尺寸如何，测试打印使用的制图尺寸在 X 方向上为 200 mm，在 Y 方向上为 420 mm。请注意，如果使用的版面网框小于下图所示的版面网框，则热敏打印头可能会因与版面网框接触而损坏。



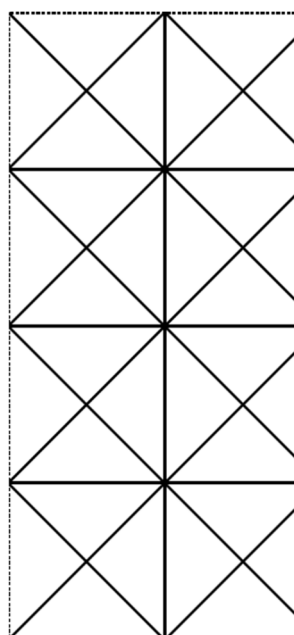
测试图案 1

三排重复的实心图案、50%点、25%点、12.5%点和方格



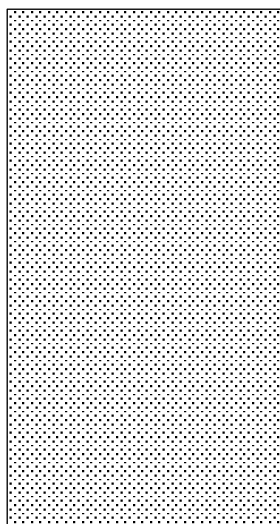
测试图案 2

1 点细线的网格图案



● 测试图案 3

覆盖率为 25% 的点图案



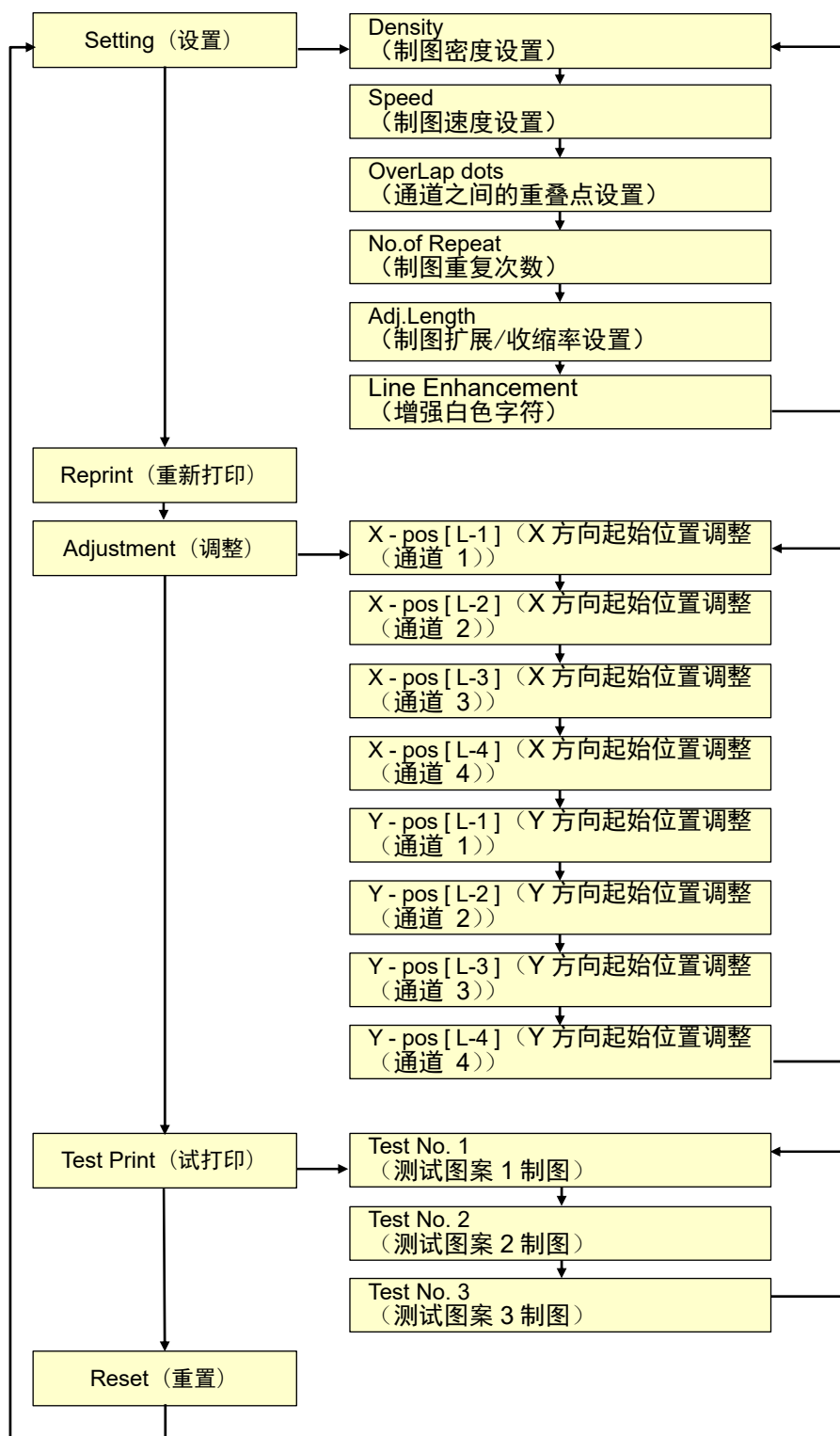
Note

测试打印为本机的离线模式之一，可用于在不连接计算机的情况下检查制图性能。图像和尺寸与在打印机驱动程序的 [Option] 选项卡中生成的测试打印图案的测试图案 A、B 和 C 的图像和尺寸不同。

离线模式层次结构

离线模式具有以下层次结构。

使用[▲][▼]键向上/下翻动菜单，然后使用 <ENTER> 键（设置键）选择设置项目以进入每个设置画面。
要返回上一级菜单，请按 <ONLINE> 键。



4

清洁

-  第 70 页 “热敏打印头”
-  第 71 页 “机器外部清洁”

清洁

⚠ 注意

- 请勿执行本指南中未指定的操作，例如调整和修理。务必请经销商调整或维修本机。

热敏打印头

当灰尘粘附在热敏打印头上时，可能无法按照图稿数据进行正确打孔，同时图案或者文本可能丢失或模糊不清。用蘸有酒精或类似物的柔软棉签轻轻擦拭热敏打印头的发热部分数次，以去除污渍。



注意



当心高温表面

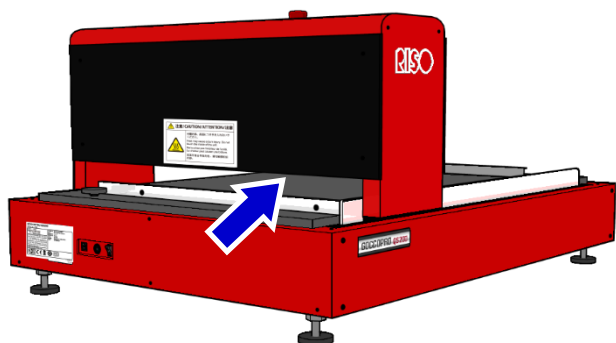
请勿直接用手指触摸热敏打印头。热敏打印头可能生热，从而引起烫伤。

Important!

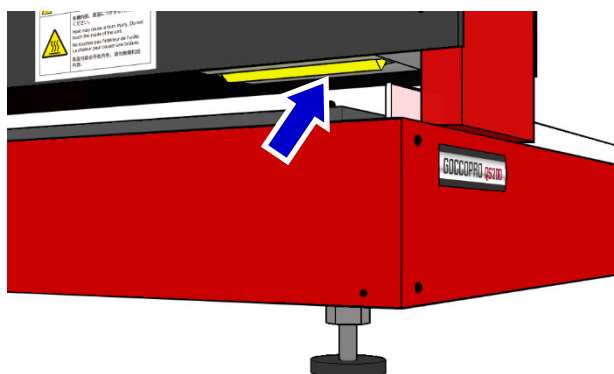
- 开始清洁之前，请关闭本机的电源开关，并确保热敏打印头已完全冷却。
- 热敏打印头非常脆弱，因此请避免以重物撞击或刮擦。
- 热敏打印头可能因静电而发生损坏。清洁前务必去除体内静电。除了清洁之外，请勿触摸热敏打印头。
- 请勿使用如稀释剂、苯等极易溶解的有机溶剂进行清洁。

1 确认热敏打印头的位置。

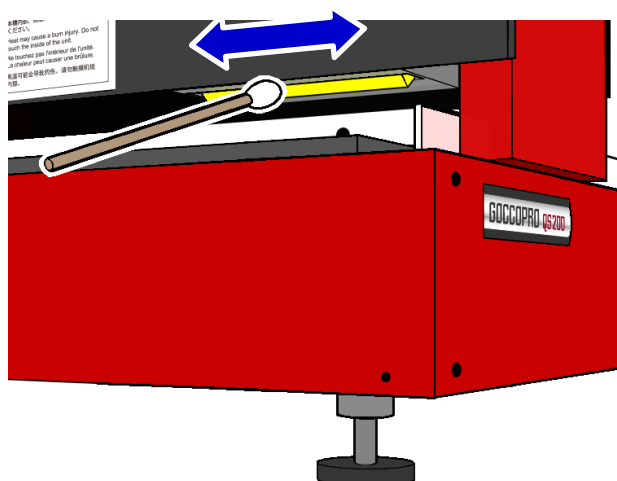
从机器下方查看时，您可以看到热敏打印头的机械部件。



金属盖之间的凹陷部分产生热量。

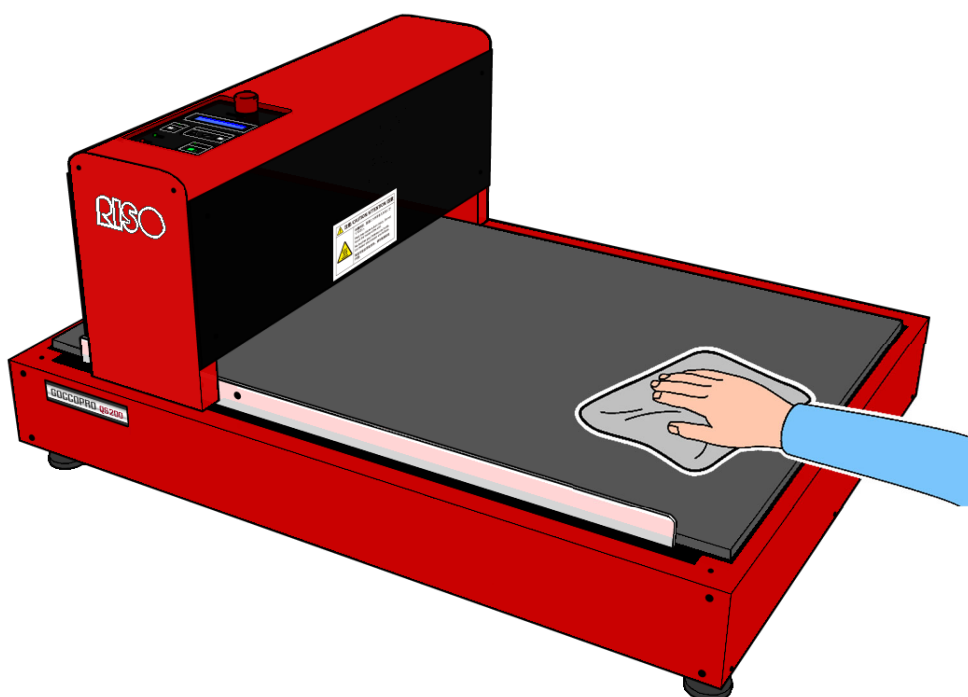


- 2 用蘸有酒精或类似物的柔软棉签轻轻擦拭热敏打印头的发热部分数次，以去除污渍。



机器外部清洁


为保护机器免受灰尘污染，请使用温和的清洁剂和软布定期擦拭机器外部。颜色可能会褪去，但这不会影响机器的性能。



5

故障排除

本节介绍机器发生故障时的原因和操作。

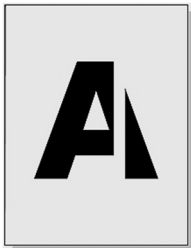
-  **Ref.** 第 74 页 “故障排除提示”

故障排除提示

如果出现任何问题，请在致电经销商（或授权服务代表）之前，检查以下项目并采取适当的步骤。

机器上的操作

| 状态 | 可能的原因 | 操作 |
|---|--|--|
| 即使打开电源开关机器也不启动。 | 电源开关未正确连接。 | <ul style="list-style-type: none">检查电源线的插头是否牢固地连接到机器上。检查交流电适配器是否牢固地连接到电源线。检查机器是否牢固地连接到交流电适配器电缆。检查市售电源断路器是否接通。 |
| 制图未进行 | 机器处于 <OFFLINE> 状态。 | 按机器的 <ONLINE> 键，检查指示灯是否亮起。 |
| <ONLINE> 指示灯亮起但未进行制图。 | 计算机上的数据传输可能未完成。（输出操作可能尚未在应用程序软件中完成。） | <ul style="list-style-type: none">双击 [打印机] 文件夹中的“RISO GOCCOPRO QS200 Driver”，检查数据传输是否完成。在计算机的数据传输完成前，请关闭屏幕保护程序。 |
| | 输出操作在完成之前已在计算机的应用程序软件中取消。 | 请采取以下措施。 1. 关闭机器上的电源开关。 2. 大约 10 秒钟后，再次打开打印机。 |
| | USB 电缆可能已断开连接。 | 请采取以下措施。 1. 取消从计算机传输数据。 2. 关闭机器上的电源开关。 3. 牢固连接 USB 电缆。 4. 再次打开电源开关。 |
| 即使从计算机传输数据，制图也不会开始。 | 本机可能未设置打印机驱动程序。 | 为机器设置打印机驱动程序并从应用程序软件重新进行输出操作。 |
| | 在 [设备和打印机] 文件夹中打开 RISO GOCCOPRO QS200 驱动程序。数据可能在 [打印队列] 或 [打印] 中 | 等待直至从计算机的数据传输完成。 |
| 部分制图被裁剪。  | 图稿数据的尺寸超出了制图区域。 | 可以以最大 420 mm（宽度）× 620 mm（长度）的图稿数据进行制图。不对该制图区域外的部分进行制图。 |

| 状态 | 可能的原因 | 操作 |
|--|--------------------|--|
| 白色垂直线条出现在进行制图的部分。  | 灰尘或其他污染物附着在热敏打印头上。 | 使用“热敏打印头清洁剂”清洁热敏打印头。 ▶ Ref. 第 70 页 “热敏打印头” |
| | 通道之间存在间距。 | 通过离线模式调整图像 Y 位置。 |
| 机器面板上显示“E-×××”。 | 发生服务呼叫错误。 | 关闭机器的电源开关然后再次打开。 如果显示没有消失，请联系您的经销商（或授权服务代表）。 |




使用打印机驱动程序的操作

| 状态 | 检查项目 | 操作 |
|-----------------------|--|--|
| <ONLINE> 指示灯亮起但未进行制图。 | 来自计算机的数据传输可能尚未完成。 （输出操作可能未在应用程序软件中完成。） | <ul style="list-style-type: none"> 双击 [打印机] 文件夹中的“RISO GOCCOPRO QS200 Driver”，检查数据传输是否已完成。 在计算机的数据发送完成前，请关闭屏幕保护程序。 |
| | 输出操作在完成之前已在计算机的应用程序软件中取消。 | 请采取以下措施。 1. 关闭机器上的电源开关。 2. 大约 10 秒钟后，再次打开打印机。 |
| | USB 电缆可能已断开连接。 | 请采取以下措施。 1. 取消从计算机传输数据。 2. 关闭机器上的电源开关。 3. 牢固连接 USB 电缆。 4. 再次打开电源开关。 |
| 即使从计算机传输数据，制图也不会开始。 | 本机可能未设置打印机驱动程序。 | 为机器设置打印机驱动程序并从应用程序软件重新进行输出操作。 |
| | 在 [设备和打印机] 文件夹中打开 RISO GOCCOPRO QS200 驱动程序。数据可能在 [打印队列] 或 [打印] 中 | 等待直至从计算机的数据传输完成。 |

预料之外的打印结果

| 状态 | 可能的原因 | 操作 |
|---|--|--|
| 用于制图的页面图像不居中或被裁剪。 | 应用程序软件创建的图稿数据超出了制图区域。 | 超出制图区域的图稿数据将被切断。检查制图尺寸和图稿数据的尺寸。 |
| 图形制图无法正确执行。 | 本机可能未设置打印机驱动程序。 | 如果在选择了另一打印机驱动程序选项时编辑图稿数据,则可能无法正确执行图形的制图。选择适当的打印机驱动程序以编辑图稿数据,然后再次执行制图。 |
| 图像打印中断或尺寸减小。 | 本机可能未选择打印机驱动程序。 | 选择除用于机器以外的打印机驱动程序时,请勿进行制图。 |
| 版面网框的尺寸已在 [Register Frame Size] 画面中注册,但其不会在 [Screen Frame Size] 列表中出现。(windows) | 输入网框尺寸后,可能无法单击 [Basic]选项卡中的[OK] (或 [Apply])。 | 单击 [Register Frame Size] 画面中的 [OK] 关闭画面,然后单击 [Basic] 选项卡中的 [OK] (或 [Apply])。 |
| 无法在 [Register Frame Size] 画面中输入长名称。(windows) | 输入的字符数可能超出了长度的有效范围。 | 有效的长度范围为 32 个字节。 |
| 无法在 [Screen Frame Size] 画面中输入 [Width] 和 [Length]。(windows) | 该值可能已超出设置范围。 | 可输入的版面网框尺寸为宽度: 260 mm 至 580 mm, 长度: 260 mm 至 780 mm。请输入此范围内的值。 |
| | 可以使用双字节字符。 | 以单字节字符输入值。 |

附录

-  第 78 页 “卸载打印机驱动程序”
-  第 82 页 “处理消耗品”
-  第 83 页 “规格”

卸载打印机驱动程序

重要

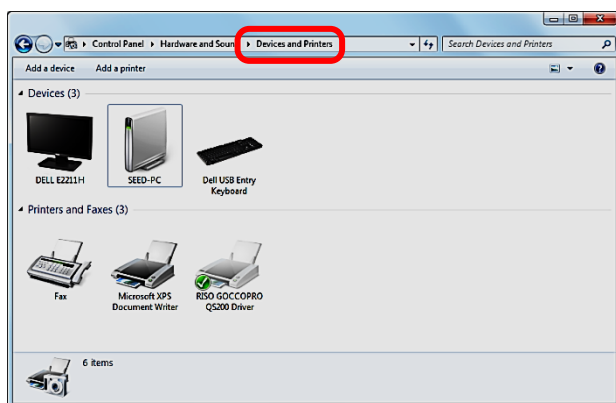
要卸载打印机驱动程序，需要用具有更改系统设置权限的帐户（管理员等）登录 Windows。

Windows

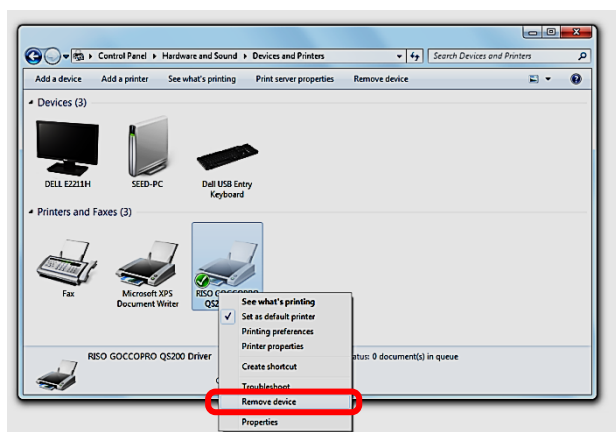
重要

务必在关闭打印机或连接 USB 电缆的情况下卸载打印机驱动程序。

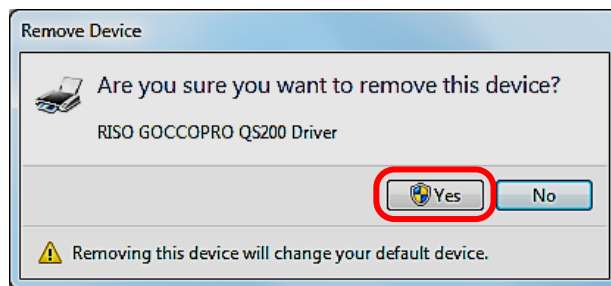
- 1 单击 [Control Panel (控制面板)] 中的 [Devices and Printers (设备和打印机)]。



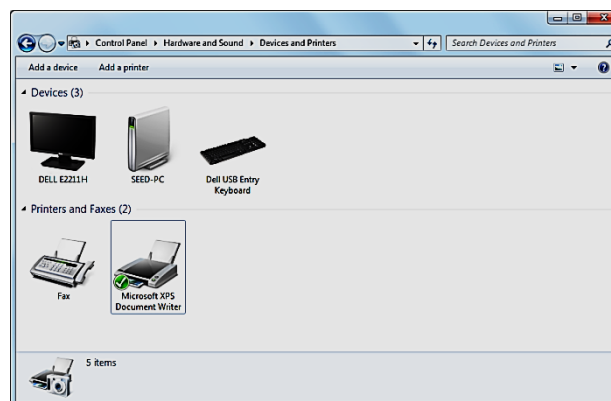
- 2 右键单击 [RISO GOCCOPRO QS200 Driver] 图标，然后单击下拉菜单中的 [Remove device (删除设备)]。



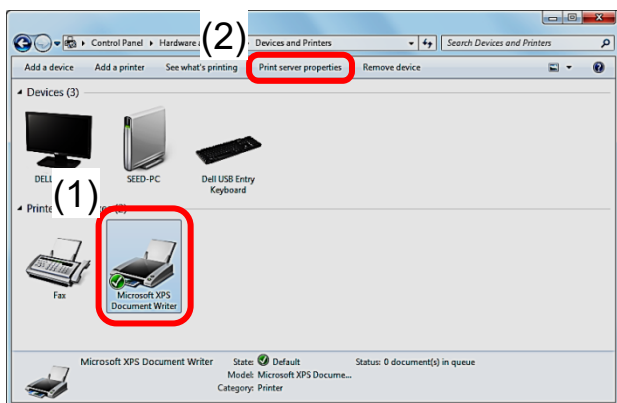
- 3 [Printers (打印机)] 对话框出现，然后单击 [Yes (是)]。



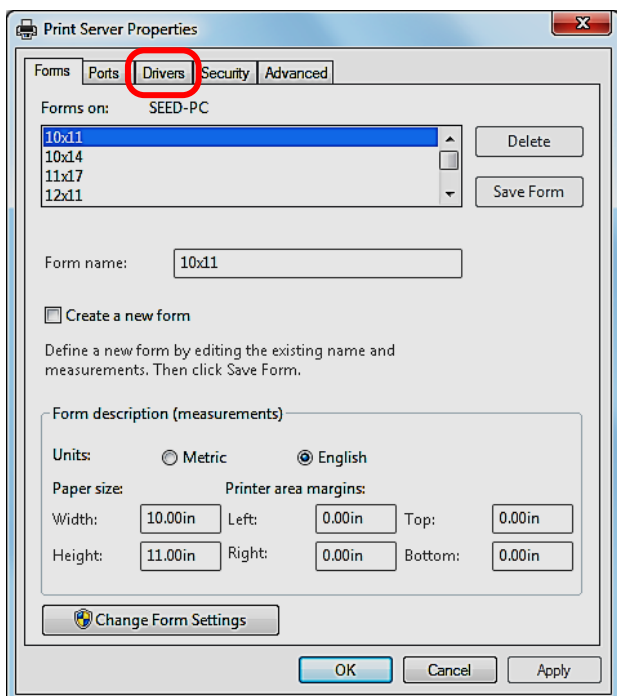
- 4 [RISO GOCCOPRO QS200 Driver] 图标从 [Devices and Printers (设备和打印机)] 对话框中消失。



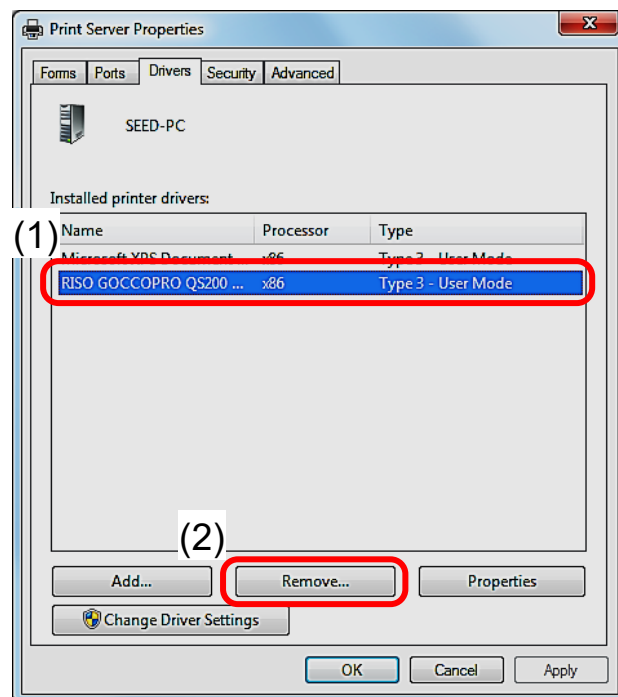
- 5 (1) 在 [Devices and Printers (设备和打印机)] 对话框中单击合适的打印机。
- (2) 单击菜单栏上的 [Print server properties (打印服务器属性)]。



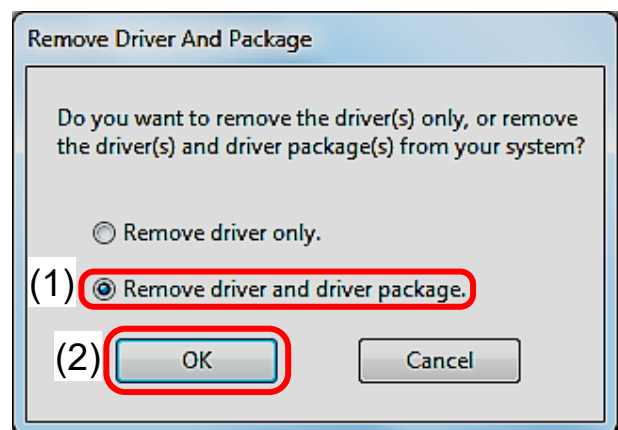
- 6 单击 [Print Server Properties (打印服务器属性)] 对话框中的 [Drivers (驱动程序)] 选项卡。



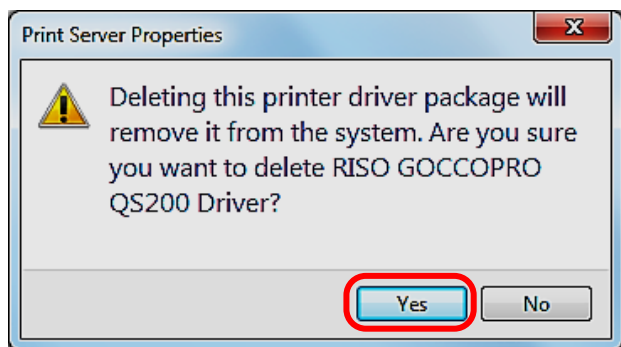
- 7 (1) 在 [Installed printer drivers (安装的打印机驱动程序)] 列表中选择 “RISO GOCCOPRO QS200 Driver”。
- (2) 单击 [Remove (删除)]。



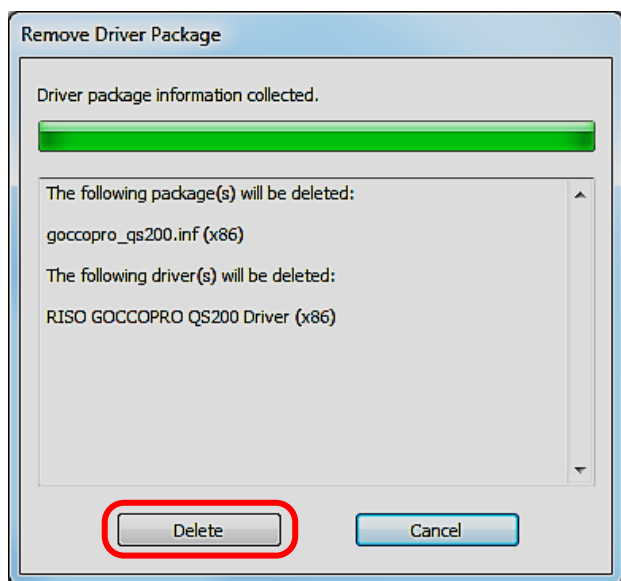
- 8 [Remove Driver And Package (删除驱动程序和驱动程序包)] 对话框出现。
- (1) 单击 [Remove driver and driver package (删除驱动程序和驱动程序包)]。
- (2) 单击 [OK (确定)]。



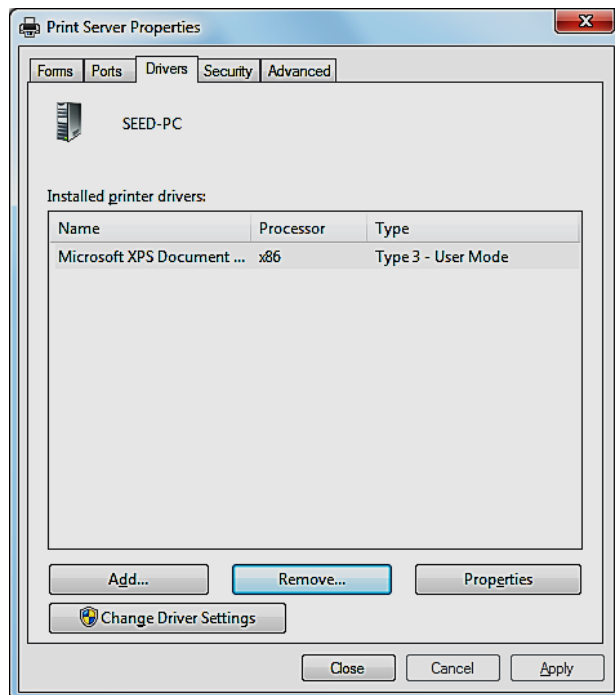
- 9 [Print Server Properties (打印服务器属性)] 对话框出现。
单击 [Yes (是)]。



- 10 [Remove Driver Package (删除驱动程序包)] 对话框出现。
单击 [Delete (删除)]。



- 11 当“RISO GOCCOPRO QS200 Driver”从 [Print Server Properties (打印服务器属性)] 中的 [Installed printer drivers (安装的打印机驱动程序)] 列表中消失时，打印机驱动程序卸载完成。



Mac OS

重要 务必在关闭打印机或连接 USB 电缆的情况下卸载打印机驱动程序。

1 启动 [系统设置]。

Note 对于版本 10.5 至版本 12，将显示 [系统偏好设置]。

2 单击 [打印机与扫描仪]。

Note 对于版本 10.7(Lion)和版本 10.8(Mountain Lion)，将显示 [打印与扫描]。对于版本 10.5 和版本 10.6，将显示 [Print & Fax (打印与传真)]。

3 选择 [GOCCOPRO QS200]，然后单击 [移除打印机...]。

Note 对于版本 10.5 至版本 12，请单击 [-] 图标。

4 在 [打印机与扫描仪] 对话框中，确认 [GOCCOPRO QS200] 已消失。

处理消耗品

- 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）。

网纱

确保使用专用于理想公司所提供机器的网纱。
网纱使用不当可能会导致故障或其他问题。

| 产品名称 | 特点 |
|--------------------|---|
| 理想网纱 QS70P-113-30 | 70 网面网纱，用于布料打印用水基油墨和溶剂型油墨。 该网纱适用于使用具有大颗粒的着色墨水，例如金墨。 |
| 理想网纱 QS70P-56-30 | |
| 理想网纱 QS120P-113-50 | 120 网面网纱，用于布料打印用水基油墨和溶剂型油墨。均衡的网纱具有对实心和精细的字符和线条出色的再现性。 可以进行高分辨率的布料打印。 |
| 理想网纱 QS120P-56-50 | |
| 理想网纱 QS200P-113-50 | 200 网面的网纱用于塑料、金属和金属涂层表面打印用溶剂型油墨和布料打印用水基油墨。 精细字符、线条和点的出色再现性。 |
| 理想网纱 QS200P-56-50 | |

| 产品名称 | | 产品名称 | |
|------|----------------|------|----------------|
| 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 |

在制图后处理网纱和耗尽的网纱卷芯

根据当地社区的处理流程，在制图后处理网纱和网纱卷芯。
如果需要进行垃圾分类，请参阅下表。

| 部件名称 | 材质 |
|------|------|
| 纸芯 | 纸 |
| 网纱 | 聚酯纤维 |

规格

GOCCOPRO QS200

| | |
|-----------|--|
| 制图方法 | 高速数字制图 |
| 制图时间 | 2 分钟内 (A4 尺寸) |
| 制图尺寸 | 最小: 100 mm (宽) × 100 mm (长) 最大: 420 mm (宽) × 620 mm (长) |
| 分辨率 | 600 dpi × 600 dpi (打孔密度 1200 dpi) |
| 用户界面 | LED 面板 |
| 边距 | 顶侧 80 mm 或以上, 底侧 80 mm 或以上 右侧 80 mm 或以上, 左侧 80 mm 或以上 |
| 配准容差 | ±0.2 mm 或更小 (重复写入功能中的配准容差) |
| 用户模式 | 制图密度设置、制图速度设置、通道之间的重叠点设置、重叠制图数量和制图收缩度设置、重新制图模式、网框高度设置、X 方向起始位置调整、Y 方向起始位置调整、测试图案和重置。 |
| 网框尺寸 (外形) | 最小: 260 mm (宽) × 260 mm (长) 最大: 580 mm (宽) × 780 mm (长) |
| 网框厚度 | 最小: 20 mm 最大: 40 mm 可以由授权服务人员进行调整 (最小: 30 mm/最大: 50 mm) |
| 主机内存 | 128 MB |
| 支持的操作系统 | Windows Mac OS 有关支持的操作系统的最新信息, 请访问我们的网站。 |
| 电源 | 100 V-120 V/2.5 A, 220 V-240 V/1.25 A, 50-60 Hz |
| 功耗 | Max.300W |
| 外形尺寸 | 使用时: 970 (W) mm × 715 (D) mm × 480 (H) mm |
| 重量 (*1) | 约 67kg |
| 安全性 | 室内专用, 污染等级 2 (*2), 在 2,000 m 或以下的海拔的高度 |
| 配件 | AC 适配器 用户指南 驱动程序 CD 光盘 终端用户许可协议 安装步骤 符合性声明 (仅适用于欧盟) *不包括电源线。 |

*1 不包括版面网框和网纱。

*2 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。

● Note

- 由于机器的改进和更改, 本用户指南中的某些图表和说明可能与您的机器不同。

索引

A

Adjusting Length 46, 53
Adjustment 50, 52, 58, 59, 63, 64, 67
安装 10, 12, 13, 14, 15, 20, 21, 26, 27, 28, 29,
30, 31, 32, 33, 34, 40, 42, 79, 80, 83
安装位置 10, 13

B

版本 29, 46, 59
版面网框 2, 5, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21,
23, 34, 35, 36, 40, 42, 44, 52, 58,
65, 76, 83
版面网框导板 21, 40
版面网框止动器 20, 40
版面张力 17
边距 16, 37, 83

C

版本 29, 46, 59
操作环境 13
操作面板 20, 22, 43, 45
测试图案 52, 58, 62, 64, 65, 66, 67, 83
测试图案制图 52, 58, 62
重复写入 83
初始设置 4, 63, 64

D

打印机驱动程序 13, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 33,
34, 42, 44, 46, 53, 59, 62, 66,
74, 75, 76, 78, 79, 80, 81
Density 46, 53, 63, 67
初始设置 4, 63, 64
电源插头 11, 13, 14
电源插座 11
电源开关 41, 45, 70, 74, 75
电源线 10, 11, 12, 13, 41, 74, 83
多页 19, 42, 44

E

Emergency STOP 20, 22
<Emergency STOP> 开关 20, 22
ENTER 22, 62, 67
<ENTER> 键 22, 62, 67
ERROR 22
<Error> 灯 22

F

服务呼叫错误 75

H

Halftone screening 50, 51, 57

I

Inverse 49, 59

J

交流电源适配器 10
孔 4, 12, 21, 47, 63, 70, 83

L

理想网纱 2, 14, 20, 82
Line Enhancement 47, 54, 63, 67

O

ONLINE 2, 22, 62, 67, 74, 75
<ONLINE> 灯 22, 62
<ONLINE> 键 2, 22, 62, 67, 74
Overlap 48, 55, 63, 67
Overlap Dots 63, 67

P

POWER 22
<POWER> 灯 22

Q

清洁 2, 11, 14, 70, 75

R

热敏打印头 15, 17, 42, 44, 52, 58, 65, 70, 71, 75
Reprint 2, 63, 67
Reset 64, 67

S

Setting 37, 43, 45, 46, 50, 51, 53, 56, 62, 63, 67
湿度范围 13
Speed 47, 54, 63, 67
START/STOP 22
<START/STOP> 键 22
STORAGE 22
<STORAGE> 灯 22

T

Test Print 52, 58, 59, 64, 65, 67
通道 48, 55, 63, 64, 67, 75, 83
头部安装单元 12, 15, 20, 21, 40
图稿数据 2, 4, 13, 15, 16, 17, 18, 19, 22,
23, 42, 43, 44, 45, 47, 52, 54,
58, 59, 62, 64, 70, 74, 76

U

USB 电缆..... 14, 21, 26, 30, 31, 32,
41, 74, 75, 78, 81

USB 连接器..... 21

W

网纱..... 2, 4, 14, 20, 82, 83

温度范围..... 13

X

X 方向..... 4, 5, 15, 16, 17, 20, 34, 46, 47,
49, 53, 54, 56, 63, 65, 67, 83

显示屏..... 4, 22, 62

消耗品..... 82

卸载..... 26, 27, 31, 78, 80, 81

选择键..... 22, 62

W

Y 方向..... 4, 5, 15, 16, 17, 20, 34,
42, 44, 64, 65, 67, 83

原始位置..... 20, 22

X

制图..... 2, 13, 15, 16, 17, 18, 19, 22, 23, 34,
36, 37, 40, 42, 43, 44, 45, 46, 47,
48, 52, 54, 55, 58, 62, 63, 64, 65,
66, 67, 74, 75, 76, 82

制图尺寸..... 16, 18, 34, 36, 37, 42, 44,
46, 52, 58, 65, 76, 83

制图区域..... 15, 16, 17, 18, 34, 36, 52, 74, 76

制图位置..... 15, 16, 34, 36

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。

