

数字式制版装置 GOCCOPRO QS2536

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。

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 macOS 是苹果公司的商标。
- 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

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。 万关详细信息 - 请参阅太指南第 8				
⚠注意	有天详细信息,请参阅本指南第 页中的"警告标志"。				
❶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。

目录

Ī	前言	1
5	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
	<u> ~</u>	_
1. 51	言	(
<u>-</u>	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
	注意标签1	0
	注意标签的位置1	10
	热敏打印头注意标签的内容1	10
	警告标签的内容1	10
-	开始使用前1	1
	安装注意事项1	1
	安装地点1	1
	操作环境备注1	11
	所需空间1	1
	连接注意事项1	2
	连接电源时的注意事项1	12
	打印机驱动程序1	12
	连接电脑时的注意事项1	12
	使用注意事项 1	2
	操作1	12
	储存版纸1	12
	不能打印的材料 1	3
7	本机的功能1	4
	从制版至打印的流程1	4
	操作检查点1	5
	机器功能1	5

2. 本机概述	17
各部分名称	
主机	
前侧 / 底侧	
后侧 / 顶侧	
控制面板	20
制版信息	
制版的方向和尺寸	21
图像方向	21
制版框架尺寸	21
制版区域	22
制版开始位置	22
边距和图像区域	22
图像尺寸和方向	23
图像大于图像区域的最大尺寸	23
非常宽的图像	23
处理原始数据	24
多页图像数据	
数据传输的时序	24
顺利制版技巧	
制版框架侧导板安装	25
制版母版张力	25
准备机器	
设置制版框架	
连接电缆和电源	
3. 安装打印机驱动程序	
安装前	
安装	
Windows	
安装步骤	
查看 版本信息	
卸载步骤	
macOS	
安装步骤	

	查看 版本信息	35
	卸载步骤	
4. 设置打印	机驱动程序	
制	和设直	
Wind		
	传输原始数据	
	在[环境]选项卡中注册制版框架尺寸	
	在上版面」选项卡中设直制版框架尺寸和制版流程	
	在 [图像处埋] 选坝卡中设置加网类型	
macO	S	
	传输原始数据	
	在上选坝」对话框中设直制版框架尺寸	
	在上版面」对话框中设直制版流程	
	在 [图像设正] 对话框屮设直加网奕型	51
5. 自定义设	置模式	53
自定义设法	置模式下的设置	
操作自定	义设置模式	56
设置自定	ツ 设 署 横 式	
	人以且 (大火)	
启动	▲ 使 型 使 式	57 57
启动	住民以前には、1000年1月1日には、1	
启动	▲ 读 呈 读 式	
启动	▲ 读 呈 读 式 自定义设置模式	
启动 停止 设置:	▲ 译 里 侯 兄 自定义设置模式	
启动 停止 设置 6. 维护	自定义设置模式	
启动 停止 设置: 6. 维护	自定义设置模式	
启动 停止 设置: 6. 维护 清洁机器	自定义设置模式	
启动 停止 设置 6. 维护 清洁机器 热敏:	自定义设置模式 选择模式编号 更改输入值(设置) 自定义设置模式 步骤示例 打印头	
启动 停止 设置 6. 维护 清洁机器 热敏: 主机:	4 这 量 候 式 自定义设置模式 选择模式编号	
启动 停止 设置 6. 维护 清洁机器 热敏: 主机: 7. 故障排除	4 这 量 候 式 自定义设置模式 选择模式编号	
启动 停止 设置: 6. 维护 清洁机器 热敏: 主机: 7. 故障排除 故障排除	▲ 按 星 候 式 自定义设置模式 选择模式编号	
启动 停止 设置: 6. 维护 清洁机器 注机: 7. 故障排除 故障排除	▲ 按 星 快 关 自 定 义 设 置 模式	

操作打印机驱动程序时65
图像未正确传输至制版上时68
复位错误显示
附录71
手动安装打印机驱动程序
手动安装步骤(Windows)72
预览输出结果
旋转 / 镜像73
原始数据为纵向73
原始数据为横向73
耗材及其处置74
版纸74
对使用完了版纸及其芯的废弃处理74
规格75
索引

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
遥	免手或手臂被卡住	9
注意标	签	
注	意标签的位置	
热	敏打印头注意标签的内容	
赵言	告标签的内容	
开始使用前		11
安装注	意事项	
安	*装地点	
挦	作环境备注	
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
捐	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	
机器功	启论	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

- 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。
- 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。



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 71 千克。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。

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。



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)

(安表小牛皮:纵向和傾向均小起过 10 mm

- 适宜的环境条件如下。
 - 温度范围: 15 ℃ 至 30 ℃



• 湿度范围: 40 % 至 70 % (无冷凝)



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 伏。

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 74 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



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。}

框架大小發展				
粗架		635	-	
	57.0£.	[590 - 635]	22*	
	长度:	914	毫米	
	厚度:	40	毫米	
名称:	-	[20 - 43]		添加
				HIND
				上移
				下移
			打开文件	保存文件
				关闭
前制	版框续	架尺寸 ▶	▶ 第 21	页
〕注	册制版 第 39	反框架尺 页	寸(Wi	ndows)

◆ 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。



◆ 预览

在执行制版前,您可在打印机驱动程序的 [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。





2. 本机概述

各部分名称	18
主机	
前侧 / 底侧	
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	21
制版区域	22
制版开始位置	22
边距和图像区域	22
图像尺寸和方向	23
图像大于图像区域的最大尺寸	23
非常宽的图像	23
处理原始数据	24
多页图像数据	24
数据传输的时序	24
顺利制版技巧	25
制版框架侧导板安装	25
制版母版张力	25
准备机器	26
设置制版框架	26
连接电缆和电源	

各部分名称

本节介绍本机各部分名称和功能。



后侧/顶侧



15 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 53 页

🚺 故障排除 ▶ 第 63 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

始操作。

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

制版信息

请务必仔细阅读本节内容,以便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。



制版框架尺寸

❶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。
- 不能使用超过最大框架厚度的制版框架。

本机器可使用以下制版框架尺寸。

	框架外部尺寸		框架厚度	
	宽度	长度	厚度	高度
最小尺寸	590 mm	310 mm	20 mm	20 mm
最大尺寸	635 mm	914 mm	45 mm	45 mm

Long 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。



制版区域

制版开始位置

制版从制版框架的顶侧开始。

制版开始位置固定为距制版框架的外边缘 90 mm (不得更改)。



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、前侧和后侧的最小边距尺寸为距制版框架内侧 45 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超过图像区域或制版框架尺 寸区域,则图像区域外的任何部分不会转印到制 版。在发送原始数据时,更改图像的缩放比例, 使其恰好位于图像区域内。

图像大于图像区域的最大尺寸

减小图像尺寸,使其恰好位于图像区域内。



🚺 边距和图像区域 ▶ 第 22 页

非常宽的图像

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 73 页

处理原始数据

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。



□_____ ^{第一页:} 传输至网布上

第二页和后续页面: 未传输至网布上

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。



▶ 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。





第二页和后续页面: 未传输至网布上

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

制版框架侧导板安装

机器顶侧的外部有一个刻痕,实现快速方便地安 装制版框架侧导板。

根据将要使用的制版框架的尺寸,将制版框架侧 导板的参考标记与此刻痕对齐。



制版母版张力

如果连接到制版框架的制版母版的张力太松,则 可能发生各种问题,例如图像转印未对准或图像 模糊。

尽管控制值随着制版尺寸而变化,但是如果制版 母版的张力为 11 ± 1 N/cm^{*},通常可以获得适当 效果。

* 这不是用于获得最佳打印效果的推荐值。



准备机器

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 54 页

 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。



<image><complex-block><complex-block>

4 沿着 2 个制版框架固定器和制版框架侧导

板放入已连接了制版母版的制版框架。

- 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。

与制版框架顶导板上的箭头对齐。



8 在向制版框架方向按制版框架底部把手的 同时,紧固 台架把手。(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防碍制版 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器 (2个)、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。



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 ∪SB 电缆(右)。
 ③ 开启电源开关。

3. 安装打印机驱动程序

力壮哉	20
文衣	.30
安装	.31
Windows	31
安装步骤	31
查看 版本信息	32
卸载步骤	33
macOS	34
安装步骤	34
查看 版本信息	35
卸载步骤	36



准备一根市售的 USB 线 (短于 3 m, 兼容高速 USB)。

❶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 33 页 对于 macOS ▶ 第 36 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 33 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 72 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。
- 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。



□ 如果出现[用户帐户控制]对话框, NOTE 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]。

RISO GOCCOPRO) Printer Driver Se	tup 🔀
Select your lange	uage.	
中文(简体字)	(Simplified Cł	ninese) 🖵
	ОК	Cancel

- 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。

间 准备安装		×
准备	安装打印机驱动程序。	
	했음: RISO GOCCOPRO QS2536	
	时安装用户指南 (PDF)	
单击	[安裝] 按钮继续安装。	
	返回 安装 取消	i

- 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 QS2536 Series]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 NOTE [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 QS2536]。
- 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。

Copyright (C) 颇本:	RISO KAGAKU CORPORATION		
版本:			
J024-:			
-			
语言:	Simplified Chinese		
뾰 号:	RISO GOCCOPRO QS2536		
	9		

① 版本

所安装的打印机驱动程序的版本

④ 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 QS2536"



3 单击 [下一步]。

ОK

Cancel

- 4 选择 [RISO GOCCOPRO QS2536] 后单击 [下 一步]。
- 5 单击[卸载]。



(利 卸薪检查	×
准备卸载打印机驱动程序。	
打印机合称: RISO GOCCOPRO QS2536	
(ア 同时卸载用户指南 (PDF)	
欲继续卸载清点击[卸载]	
遊回 新教 取消	

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。] NOTE 复选框,则会在单击[完成]时重启 电脑。

间 卸载完成	×
	完成 RISO GOCCOPRO Printer Drive伯知我。 如果您要再次安装打印机驱动程序,请在安装前重新启 动计算机。
	☞ 現在就重新启动电脑。
	完成

macOS

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



- 2 双击 [RISO GOCCOPRO QS2536.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]。



- 要将安装位置更改至除"Macintosh HD"以外的位置,请单击[目的宗卷] 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。

"安装器"正在尝试安装新软件。 行此操作。		键入您的密码以允许执
用户名:	RISO Taro	
密码:	•••••	
		取消安装软件

- 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]或[系统设置]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在打印机列表中显示 [GOCCOPRO QS2536]。
- 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]。

打印机:	RISO KAGAKU CORPORATION GOCCOPRO QS2536
预置:	默认设置
份数:	ī
页数:	 ● 全部 ○ 从: 1 至: 1
纸张大小:	Custom 3.50 x 11.00 英寸
打印方向:	1 100 %
	关于 ②
	RISO GOCCOPRO QS2536
	Copyright(c) RISO KAGAKU CORPORATION
PDF 🗸	隐藏详细信息 取消 打印

① 型号

机器的型号名称 "RISO GOCCOPRO QS2536"

2版本

所安装的打印机驱动程序的版本

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 启动 [系统设置]或 [系统偏好设置]。
- 2 单击 [打印机与扫描仪]。
- 3 选择 [GOCCOPRO QS2536], 然后单击 [移除 打印机 ...] 或 [-] 图标。
- **4** 在 [打印机与扫描仪]对话框中,确认 [GOCCOPRO QS2536]已消失。

4. 设置打印机驱动程序

制版操作和设置	38
Windows	38
传输原始数据	38
在[环境]选项卡中注册制版框架尺寸	39
在[版面]选项卡中设置制版框架尺寸和制版流程	42
在 [图像处理] 选项卡中设置加网类型	44
macOS	46
传输原始数据	46
注册图像区域	47
在 [选项] 对话框中设置制版框架尺寸	49
在 [版面] 对话框中设置制版流程	50
在 [图像设定]对话框中设置加网类型	51
任[图像反足]对话框中反直加两关空	

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 23 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
- 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。

▶ 第 24 页 並理原始数据 ▶ 第 24 页

- 使用所选择的应用程序在电脑上创建原始 数据。
- 2 在应用程序中执行打印步骤以显示[打印] 对话框。
- 3 在[打印名称]中选择 [RISO GOCCOPRO QS2536]。
- **4** 单击打印机的 [属性]。

5 配置[版面]选项卡和[图像处理]选项卡 中的各种设置。

		 91,00 	◎ 構构		
	■ 新社 × 100 章 (50 - 200) ✓ 100 章 (50 - 200) □ x/y 中独比率				
	□ 该像				
	旋转:	OFF		•	
	備移 (左病右):	OFF		•	详细设定
	備移(上城下):	OFF		•	详细设定
· 役定登录/評出	一种现			(返回标准状态

[版面]:包含与制版框架尺寸和制版流程相关的设置。

100 8750 M 1410		
航面 图像处理 于		
	网络类型:	屏 翳近用 ▼
原稿	网络绒数:	38 🔮 45
Abcd		[38 - 200]
	网格角度:	37 唐
-A.7		[0.30]
	照片类型:	详细设定
÷	CALIFORNIA IN .	0.000
輸出	5.5.47.02088475.040 -	 29(1) 部項 () 国際活用
Abcd		· #64
1 S		
1	义冲(中国)	 相体 4hk
		 OFF
		返田标准状态
L		1000 - 1000

[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 42 页

- 在[图像处理]选项卡中设置加网类
 型▶第44页
- 6 设置完成时在[预览]中勾选预览并单击 [确定]。
- 7 当对话框返回至[打印]复选框时单击[打 印]。

[预览]对话框显示。

8 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

日重要

在[设备和打印机]对话框中注册制版框架尺寸。

L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
А	毫米 / 英寸	切换测量单位	<u> </u>	从下拉列表中选择所需项目。
			英引 (Inch)	
в	宽度	制版框架外形尺寸的 宽度	590 毫米至 <u>635</u> 毫米	输入尺寸。*
с	长度	制版框架外形尺寸的 长度	310 毫米至 <u>914</u> 毫米	输入尺寸。*
D	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。
E	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。
- ▶ 第 21 页
- ▶ 第 22 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
п	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。

- 在[设备和打印机]对话框中单击[RISO GOCCOPRO QS2536]图标。
- 2 在 [RISO GOCCOPRO QS2536] 对话框中单击 [打印机], 然后选择 [属性]。
- 3 在 [RISO GOCCOPRO QS2536 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。

個架大小登录 #5700				
TER	宽度:	635 🚖 [590 - 635]	毫米 ▼	
	长度:	914 🚔 [310 - 914]	毫米	
	厚度:	40	变 米	
名称:				添加
				清除
				上移
				下移
			打开文件	保存文件
				关闭

下可切换测量单位。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。

框架大小登录				×
框架	宽度: 长度: 厚度:	635 • • [590 - 635] 914 • • [310 - 914] 40 • • [20 - 45]	<u>奄米</u>	
名称:	output1			添加
				清除
				上移
				下移
			打开文件	保存文件
				关闭

- 要清除所注册的制版框架尺寸,请 改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 QS2536 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

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			<u>最大尺寸 25 × 36 英寸</u> (宽度 635 毫米 × 长度 914 毫米)	从下拉列表中选择所需项目。
		切换制版框架尺寸	自定义	在 [自定义] 对话框中输入所需的尺寸。 宽度 : 590 毫米至 635 毫米 ¹ 长度 : 310 毫米至 914 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。
。 纵向 /	纵向 /	输出方向	纵向	以单选按钮选择所零数值。
	横向 ³		横向	以十处这位处注//I而效但。
	缩故	扩大 / 缩小图像	<u>OFF (100%)</u>	选择此复选框以启用该设置并输入缩放比
	5月75天		ON(50% 至 200%)	率。 ²
П	培 像 3	将图像水平反转	<u>OFF</u>	选择此复选框以启用该设置。
		何图像小十及我	ON	
			<u>OFF</u>	
Е	旋转 ³	旋转图像	90 度	从下拉列表中选择所需项目。
		180 度		

	项目	说明	设置值	详细说明
		制作作用化位在中	OFF	从下拉列表中选择[右]或[左],单击[详细
F	偏移 (左武右)	制版位重的偏移宽度 (左/右方向)	左	┃ 设定」,然后在↓ 详细设定 」 対话框甲输入偏移 ┃ まき
			右	设置范围:0毫米至 700毫米 ¹
	伯力	也吃住要些心妆肉克	<u>OFF</u>	从下拉列表中选择[上]或[下],单击[详细
G	1偏移 (上或下)	制版位直的偏移苋皮 (ト/下方向)	上	】设定」,然后任【详细设定】对话框甲输入偏移 【宽度。
			不	设置范围:0毫米至700毫米1
	3百11大 4	显示制版图像预览	<u>OFF</u>	
	贝见「		* 亚小利版图诼顶见	ON
	设定登录 /	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 J/K。
				从下拉列表中选择注册的输出设置。
J	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
к	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]。
L	打开文件	调用输出设置	-	添加 UDS 文件至输出设置列表中。
м	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。
 ▶ 第 73 页

4 关于预览功能的详情另有描述。

15 页 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		设置值	详细说明
			屏幕适用	根据原始密度更改点尺寸来表现层级。
A	网格类型	中间色调设置	沙纹修饰	根据原始浓度的层级次,用打孔式不打孔 来表现。
в	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)。
с	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。
			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)。
E	线状图画 布局	文本的表现方法	屏幕适用	文本部分以半色调点进行表现(不适合精 细文本)。
			<u>满色调</u>	以固色清晰表现文本部分(无法表现层级)。
			粗体	使文本更粗(防止出现斑块)。
F	文字布局*	文本厚度	幼体	使文本更细 (防止出现碎线)。
			<u>OFF</u>	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。
н	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)。
к	页边放大	图像边缘增强	OFF ON	选中该复选框启用此设置,使边缘更清晰。
	白调亚滑	巨级亚滑度	<u>ON</u>	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。
	「」 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 」 「 」 「 」 「 」 「 」 「 」 「 」 「 」 「 」 「 」 「 」 」 」 」 」 」 」 」 」 」 」 」 」		OFF	层级数根据分辨率、每英寸行数和角度自动确定。
М	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。

macOS

传输原始数据

日重要

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 23 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 24 页

□ 适用于 macOS 打印机驱动程序的各功能包 NOTE 含于应用程序中。

- 1 使用所选择的应用程序打开原始数据。
- 2 从应用程序的 [文件] 菜单中选择 [打印]。
- 3 在[打印]对话框中,从[打印机]下拉列 表中选择[GOCCOPRO QS2536]。
- 4 设置纸张尺寸(图像区域)。
 〕注册图像区域 ▶ 第 47 页



5 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。











[图像设定]:包含与加网类型相关的设置。



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 NOTE [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

❶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 22 页

□ 适用于 macOS 的打印机驱动程序的各功能包 NOTE 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 457 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 [+]。

	纸张大小:	0 毫米 宽度	0 毫米 高度
	不可打印的区域	或:	
	用户定义		\$
+- 質別	0 毫米 左	0 毫米 上 0 毫米 下	0 毫米 右
?		取消	好

5 双击 [未命名]行。

木節省	纸张大小:	209.9 毫米	297.04 毫米
		宽度	高度
	不可打印的国	区域:	
	用户定义		4
		6.35 毫米	
	6.35 毫米	F	6.35 毫米
	左	14.46 毫米	右
		۲	
十一复制	_		
2		HU SE	t tz

6 配置设置。



① 输入名称。

- ② 在[不可打印的区域]中选择[GOCCOPRO QS2536] (这样会使所有边距设为[0])。
- ③ 在[纸张大小]的[宽度](横向)和[高度](纵向) 中输入图像区域尺寸。
- ④ 単击 [好]。

7 显示在 [打印]对话框中设置的纸张尺寸。

	打印机: ORISO KAGAKU CORPORATION GOCCOPRO QS2536 3	
	預置: 默认设置	
	份数: 1	
	页数:	
	量大尺寸 457x759mm	
	類版大/ ✓ Screen 1 157 x 759 毫米	
	打印方向: 曹陽田走入小… 100 %	
	选项 🗢	
	程采 室座: 625 ^ mm	
≪ < 1/1 >>>>	[590-635]	
	长度: 914 C mm	
	[310-914]	
	(20-45)	
? PDF 图 隐藏详细信息	取399	TED

在 [选项] 对话框中设置制版框架尺寸

❶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

1 注册图像区域 ▶ 第 47 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
А	宽度	制版框架外形尺寸的 宽度	590 mm 至 <u>635</u> mm	输入尺寸。*
в	长度	制版框架外形尺寸的 长度	310 mm 至 <u>914</u> mm	输入尺寸。*
с	厚度	制版框架厚度	20 mm 至 45 mm	输入尺寸。* 默认值为 40 mm。

设置值中有下划线的值表示默认值。

*以1mm为增量输入数值。

「新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 21 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		
	▲ 结确2 将图换水亚后柱	OFF	山下垃劢実由选择所雪顶日			
	現1家 -	竹图啄小丁及+マ	ON	M 下拉列农中起拜所高项百。		
			<u>OFF</u>			
В	旋转 ²	旋转图像	90 度	从下拉列表中选择所需项目。		
			180 度]		
	c 偏移 (左或右) 制版位置的偏移宽度 (左方向)	<u>OFF</u>	从下拉列表中选择 [右]或 [左], 然后在 [偏			
С		前城位直的柵修见反 (左/左方向)	前	前 <u>做</u> 山 山 佃 ଡ 见 反 (左 / 左 方 向)	右	┫移宽度(左或右)]中输入偏移宽度。
		左	设置范围:0 mm 至 700 mm ¹			
	D 偏移 (上或下) 制版位置的偏移宽度 (上/下方向)	伯孜 机长片黑的伯孜索克	OFF	从下拉列表中选择 [上] 或 [下], 然后在[偏		
D		上	移宽度(上或下)]中输入偏移宽度。			
			Т	设置范围:0 mm 至 700 mm ¹		
F	E 预览 ³ 显示制版		<u>OFF</u>	选择此复选框以启用该设置,并在[预		
E		亚小时成国家顶见	ON	览]对话框中显示预览。		

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 73 页

3关于预览功能的详情另有描述。

15 页 ● 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			
		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。			
	図俛솄玾	山间色调设署	沙纹修饰(标准)	根据面始浓度的层积次 田灯孔式不灯			
	图像处理 中间已姛反且	沙纹修饰(照片)	松茄凉如水浸的层级 <u>次,</u> 而打扎式不打 了来表现。				
			沙纹修		Γ	沙纹修饰(线状图画)	
				<u>满色调</u>	以固色清晰表现文本部分(无法表现层级)。		
в	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)。			
с	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。





5. 自定义设置模式

自定	义设置模式下的设置	.54
操作	自定义设置模式	.56
设置	自定义设置模式	.57
	启动自定义设置模式	57
	选择模式编号	57
	更改输入值(设置)	57
	停止自定义设置模式	57
	设置步骤示例	58

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" 吉	"吡"吉	0000	OFF	按键或发生错误时机器不会发出"哔"声。
001	P4 P4	<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。
	制版能量变量	0000	200 网眼或 更多	
017		<u>0001</u>	100 至 180 网眼	热敏打印头的热量级别根据版纸的网数而变 化。
		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。

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

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 (%)
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

扩大 / 缩小比率 (%)
+2.8
+3.0
+3.2
+3.4
+3.6
+3.8
+4.0
+4.2
+4.4
+4.6
+4.8
+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。

- 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。



清洁枯	机器	60
	热敏打印头	.60
	主机外部	.61

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。

日重要

- 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64		
操作机器时	64	
操作打印机驱动程序时	65	
图像未正确传输至制版上时	68	
复位错误显示	70	

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。 ■ 1 连接电缆和电源 ▶ 第 28 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 QS2536"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 37 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 QS2536"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 39 页



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。



可输入的制版框架尺寸为: 宽度 590 mm 至 635 mm, 长度 310 mm 至 914 mm, 厚度 20 mm 至 45 mm。输入位于范围内的数值。

◇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。

III 设置制版框架尺寸和制版流程(Windows)▶ 第 42 页

1 设置制版流程(macOS) ▶ 第 50 页

检查! 图像区域与制版框架设置是否匹配? (仅限 macOS)

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。

[1] 注册图像区域 ▶ 第 47 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。

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。	 1)关紧制版机组。 2)按 [RESET] 键以清除错误显示。 3)按 [RESET] 键将制版机组返回制版开始位置。 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阻 碍物。	 1) 取出阻碍物。 2) 按 [RESET] 键以清除错误显示。 3) 按 [RESET] 键将制版机组返回制版开始位置。 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。	 按 [RESET] 键以清除错误显示。 按 [RESET] 键将制版机组返回制版开始位置。 打开制版机组,取出制版框架,并再次安装版纸。 检查制版框架尺寸设置(Windows)或图像区域 设置(macOS),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	72
手动安装步骤(Windows)	72
预览输出结果	73
旋转 / 镜像	73
原始数据为纵向	73
原始数据为横向	73
耗材及其处置	74
版纸	74
对使用完了版纸及其芯的废弃处理	74
规格	75
索引	77

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) 口重要 •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。 口重要 如果使用的是 Windows 7, 任务栏上显示 [未 能成功安装设备驱动程序]时再继续下一步。 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 [其他设备],右击制版装置名称,并 从显示的菜单中选择 [更新驱动程序软件]。 如果是 Windows 11 / Windows 10 / Windows 8.1 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]选项卡打印测试页面。
- 16 单击 [确定]关闭对话框。





原始数据为横向
● 将[纵向]设为输出方向时
旋转
6
6
6
7
90度
90度
90度
90度
0FF
0N
180度
0FF
0FF
0N

● 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 NOTE 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						
邗村网约	QS70P56-30	该版纸为每英寸 70 网眼型,适用于水基型油墨和						
生心内ジ	QS70P113-30	其也适用于金墨等含较大颜料的油墨。						
平甲 相 [図] 约\>	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。 同时还支持高品质的织物印染。						
生心 [[]]	QS120P113-50							
T甲相网约	QS200P56-50	该版纸为每英寸 200 网眼型,支持使用水基型; 墨进行织物印染及使用溶剂型油墨在塑料、金) 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							

	名	品名					
	QS50P-56-20C		QS225P-56-20C				
	QS50P-113-20C		QS225P-113-20C				
	QS100P-56-20C		QS250P-56-20C				
T田 相 网 约	QS100P-113-20C	1 1 相 网 ⁄小	QS250P-113-20C				
生态内约	QS135P-56-20C	生态内约	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

GOCCOPRO QS2536

制版方法	高速数字式制版
制版时间	约 200 秒(A2(420 mm x 594 mm)图像区域大小)
图像区域大小 (宽 × 长)	最小: 10 mm × 10 mm 最大: 457 mm × 759 mm(制版框架厚度为 20 mm) 455 mm × 734 mm(制版框架厚度为 45 mm)
分辨率	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
边距	底侧 45 mm 或更多 前侧 45 mm,后侧至少 45 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 × 长)	最小:590 mm x 310 mm(制版框架厚度为 30 mm) 最大:635 mm x 914 mm
制版框架厚度	20 mm 至 45 mm
内存容量	128 MB
支持的操作系统	Windows macOS 有关支持的操作系统的最新信息,请访问我们的网站。
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 71 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	75
A	
安装	72
В	
版本信息・・・・・・ 32, 35, 54,	75
版纸	74
版纸传感器检查54,	75
版纸计数器54,	75
本机的功能	14
边距	22
布局对话框(macOS) ······	50
布局选项卡(Windows)	42

С

传送原始数据	46
从制版至打印的流程	14
粗体	45

D

打印机驱动程序	72
打印机驱动程序设置… 37, 38, 39, 42, 44, 49, 50,	51
DATA 指示灯 ······	20
底部18,	21
电源开关	35
电源连接器	19
电源线	28
顶部19,	21
独立放大	43
对比度	45
对使用完了版纸及其芯的废弃处理	74
F	
4. 关 西 拖 粉 把	~ 4

发送原始数据·····	24
返回标准状态	45
G	
各部分名称	18

规格
Н
¥材及其外署······ 74
环境洗项卡(Windows) ····································
加网交型 51
锐家
K
控制面板
L
亮度 45
Μ
满色调45, 51
Ρ
偏移
屏幕适用
0
□ □ 塩 测 畳 单 位
(5) 法法机器
清洁执敏打印头
全网型51
R
执 效中阳器的温度
※ 報 宅 阻 留 的 価 度 54,75 DESET 建 ······20 56
色调平滑······ 45
沙纹修饰······45,51
设定加网尖型······44,51
这在时候往来八寸····································
送入CIUTIANUT± 42,50
公五回初级1世末 20 设置自定义设置模式・・・・・・ 57

手动安装·····72 START 键 ·····20, 56 STOP 键 ·····20, 56 缩放·····42 缩放比例····23

Т

台架	26
台架手柄	26
TPH 电压检查 ······54,	75
图片调整·····	45
图像尺寸	23
图像扩大 / 缩小 54, 55,	75
图像区域的尺寸	75
图像设置对话框(macOS) ······	51
图像选项卡(Windows)	44

U

USB	端口	••••	••••	•••	• • • •	••••	•••	••••	••••	•••	••••	 ••••	 •••	19

W

网格角度45,	51
网格类型·····	45
网格线数 ······45,	51
网屏旋转	73
维护	59
文字布局	45

Х

显示	75
显示屏·····	20
线状图画布局······	45
卸载	36
卸载打印机驱动程序	29

Y

页边放大	45
幼体	45
预览输出结果	73

原始数据	2,	21,	23,	24,	38,	46,	73
Z							
张力		••••					25
照片类型		••••					45
制版操作		••••					38
制版的方向和尺寸		••••					21
制版定位精度		••••					75
制版机组		••••			18,	26,	60
制版机组打开杆		••••			18,	26,	60
制版机组居中		••••				54,	75
制版机组设定开关检查		••••				54,	75
制版框架侧导板		••••				19,	25
制版框架尺寸		••••				21,	49
制版框架底部把手		••••				19,	27
制版框架底部传感器检查		••••				54,	75
制版框架底部固定拴		••••			19,	27,	28
制版框架底部确认拴		••••				19,	27
制版框架顶部导板		••••					19
制版框架固定器		••••				19,	27
制版母版张力		••••					25
制版能量变量		••••				54,	75
制版区域		••••					22
制版旋转		••••					23
制版压力传感器检查		••••				54,	75
注册图像区域(macOS) ·····		••••					47
注册网框尺寸(Windows) ··		••••					39
准备机器		••••					26
自定义设置模式中的设置		••••					54
自动制版切换		••••				54,	75

产品中有害物质的名称及含量							
	有害物质						
部件名称		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	0	0	0	0	0	0
	组装基板	×	0	0	0	0	0
	操作面板	×	0	0	0	0	0
	底盘, 轴等	×	0	0	0	0	0
电源线		0	0	0	0	0	0
光盘		0	0	0	0	0	0
本表格依据 SJ/T 11364 的规定编制。							

〇: 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。