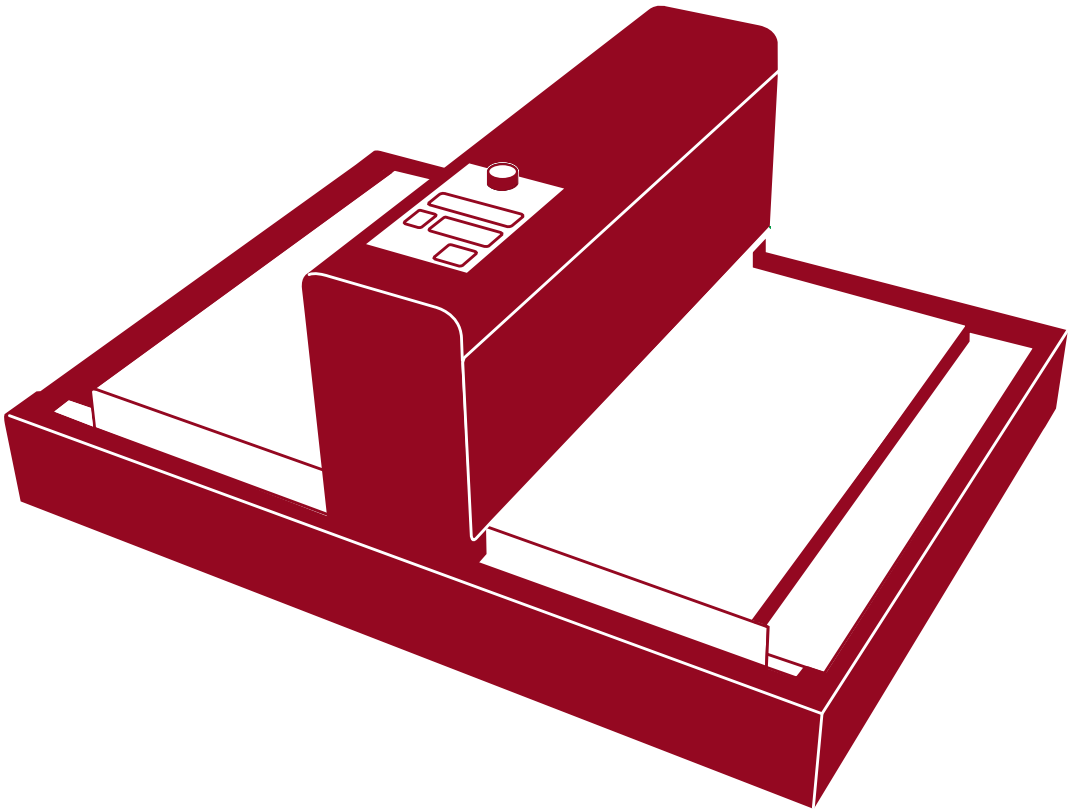
GOCCOPRO QS200

取扱説明書



116-36002

この装置は、クラスA情報技術装置です。
この装置を家庭環境で使用すると、電波妨害を引き起こすことがあります。
この場合には使用者が適切な対策を講ずるよう要求されることがあります。
取扱説明書に従って、正しい取り扱いをしてください。

VCCI-A

JIS C 61000-3-2 適合品
本装置は、高調波電流規格「JIS C 61000-3-2」に適合しています。

⚠ 注意

安全のため、ご使用前に必ずこの取扱説明書をお読みください。
お読みになった後は、いつでも取り出せるように所定の場所に保管してください。

ごあいさつ

このたびは本機をお買い上げいただき、まことにありがとうございます。
本機は、簡単な操作でご使用いただけるスクリーンマスター製版機です。

本書は、本機の基本的な操作方法をはじめとして、使用上のご注意、各種消耗品の取り扱いや交換方法、トラブル発生時の対処方法を記載しています。

ご使用になる前によくお読みください。また、ご使用中不明な点があるときや、必要なときに本書をお読みいただき、本機とともに末永くお役立てください。

- RISO および GOCCOPRO QS200 は理想科学工業株式会社の登録商標または商標です。
- Macintosh、および Mac OS は、Apple Inc.の商標です。
- Microsoft は、米国 Microsoft Corporation の、米国、日本およびその他の国における登録商標または商標です。
- Windows、および Windows Vista は、米国 Microsoft Corporation の米国、日本およびその他の国における登録商標または商標です。
- Adobe および Acrobat は、Adobe Systems Incorporated（アドビシステムズ社）の米国ならびに他の国における登録商標または商標です。
- 本文中に記載されているその他の製品名・会社名は、各社の登録商標または商標です。

- 本文中に記載されている画面および内容は、実際の商品と若干異なることがあります。
- 手順の中で紹介している画面表示やメッセージは、パソコンの機種やアプリケーションにより異なります。
  （本書では Windows7 および Mac OS v10.4 の画面を使用しています。）

© コピーライト 2017 理想科学工業株式会社

本製品の特長

本機は「スクリーンマスターQS」および「QS マスター GRAY」専用の製版機です。お手持ちのスクリーン枠に直接製版できます。

かんたん操作

- パソコンで作成した原稿データを、プリンター感覚で製版できます。
- 感光乳剤の塗布や露光、現像などが一切不要のオート製版です。

便利な機能

- 最後に製版した原稿データを簡単に再製版（再製版モード）できます。また、設定を変更して再製版も可能です。

600dpi × 600dpi の高解像度穿孔

- パソコンで作成した原稿データをダイレクトに製版するので、細かい文字や細い線も高精細に再現できます。

コラム

再製版モード

製版したデータは「再製版データ」として本機内に残ります。同じ原稿データを使ってマスターを製版し直したいときは、パソコンから原稿データを送信し直さなくても、本機の＜Reprint＞（再製版モード）からすぐに再製版できます。

ただし、新しい原稿データを受信すると、本機内に記憶されている製版データは消去されますので、常に最後に製版した原稿データだけが再製版できます。

繰り返し再製版を行いたいときは、本機が新しい原稿データを受信しないようにするために、<ONLINE>キー（オンラインキー）を押してオフラインにしておくことをおすすめします。

電源スイッチを OFF にしたときも、再製版データは消去されます。

▶参照 Reprint（再製版モード）：59ページ

文中の表記について

本書では本文中の表記を次のように行っています。

注意事項などの表記について

全ページを通して、注意事項などは次のようなマークで統一して表しています。

重要	気を付けていただきたいことや禁止事項などを記載しています。 よく読んで指示に従ってください。
参考	本機をご利用いただく上で、知っておくとためになる情報や便利な情報を記載しています。
▶参照	参照ページを示しています。

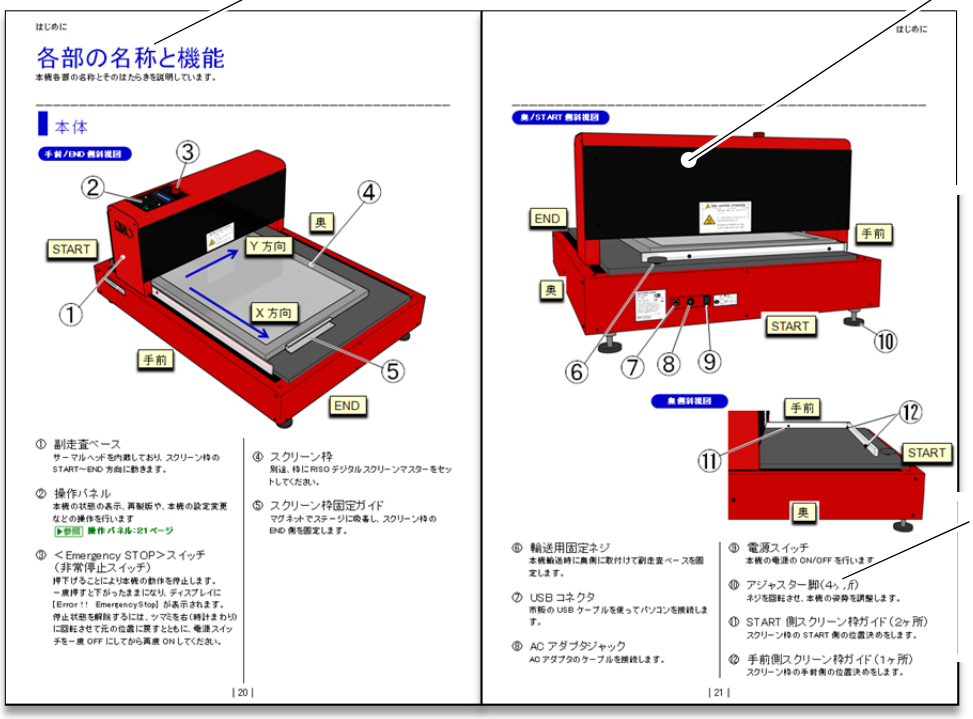
「警告」および「注意」については ▶参照 警告表示について：9ページをご覧ください。

操作説明や機能説明の表記について

機能や操作説明は、次のような表記で行っています。

章タイトル

操作イラスト
各ステップで説明している操作に関連する箇所を表示しています。本機の操作パネルやパソコン上の画面を記載しています。

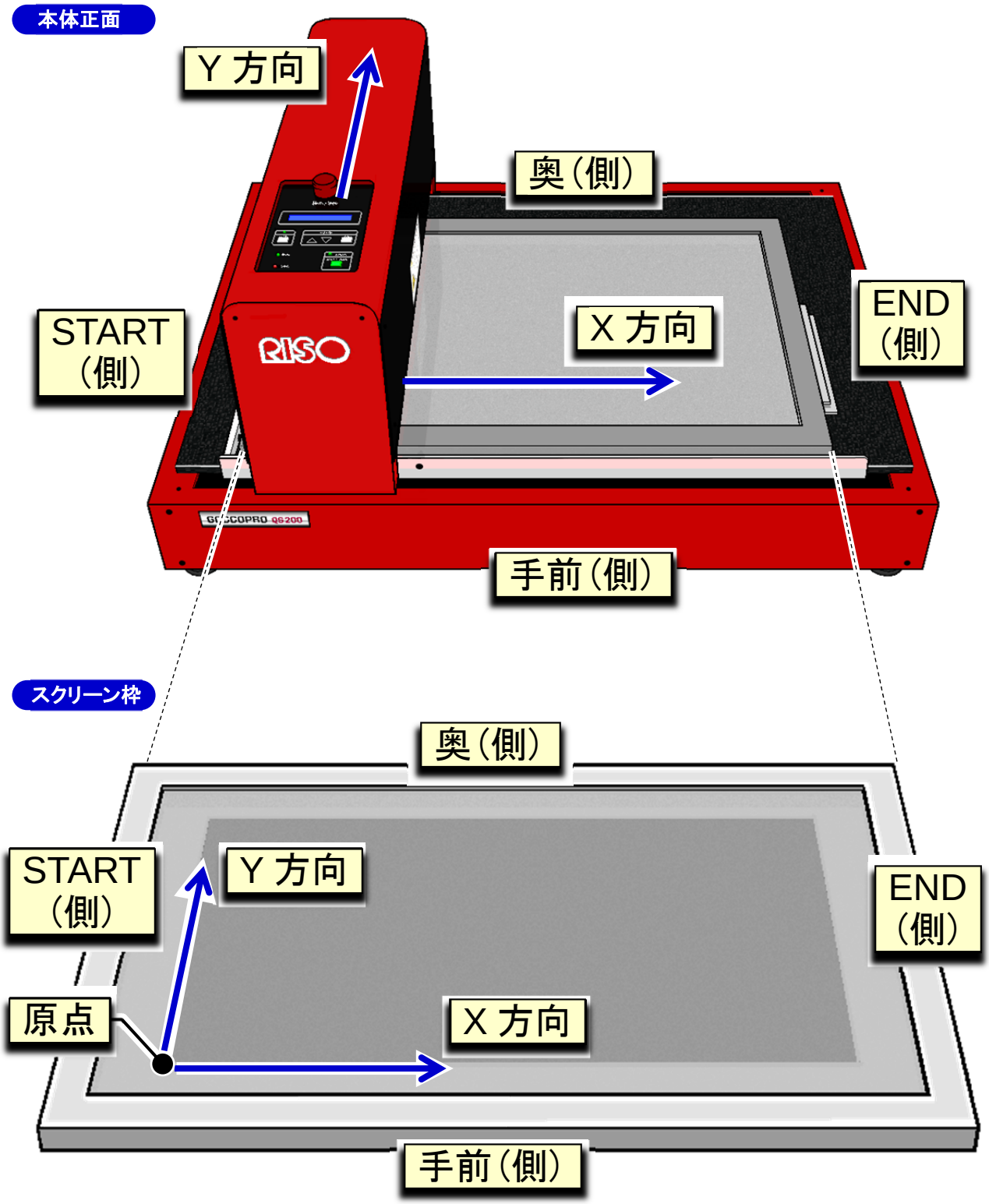


操作手順
操作手順をステップで説明しています。このステップにそって操作を行います。

本書で使用している用語について

原稿データ..... パソコンで作成した画像や文字のデータ
製版..... パソコンから送信された原稿データを本機が読み取り、マスターに穿孔する工程
マスター..... スクリーン枠に貼られたフィルムで、製版して原版になります
初期設定..... 本機の電源スイッチを ON にした直後の、各設定項目の初期値

向きや方向について


本体正面
Y 方向
奥（側）
START
（側）
X 方向
END
（側）
手前（側）
スクリーン枠
奥（側）
START
（側）
Y 方向
END
（側）
原点
X 方向
手前（側）

目次

本製品の特長 2
・かんたん操作 2
・便利な機能 2
・600dpi × 600dpi の高解像度穿孔 2
コラム 再製版モード 2
文中の表記について 3
・注意事項などの表記について 3
・操作説明や機能説明の表記について 3
・本書で使用している用語について 3
・向きや方向について 4

はじめに

安全上のご注意 9
警告表示について 9
設置場所について 9
電源の接続について 9
アースの接続について 10
取り扱いについて 10
ご使用の前に 12
設置に関する注意 12
・設置場所に関する注意 12
・使用環境に関する注意 12
接続に関する注意 12
・電源を接続するときの注意 12
・電源コードについて 12
・プリンタドライバーについて 12
・パソコンとの接続に関する注意 13
使用時の注意 13
・本機の取り扱いに関する注意 13
・マスターの保管について 13
製版位置に関する注意 14
・スクリーン枠について 14
・画像の向きについて 14
・製版位置について 15
・余白量について 15
・製版エリアについて 15
コラム マスターのテンション 16
・製版エリアを超える原稿データについて 17
・原稿データが複数ページの場合 18
・製版動作中の原稿データ送信 18
印刷に関する注意 19
・法律で印刷を禁止されているもの 19
・営利目的での印刷を禁止されているもの 19

各部の名称と機能 20
本体 20
操作パネル 22
製版から印刷までのながれ 23

1 初めて使用するときの準備

プリンタドライバーをインストールする 25
インストールの前に 25
インストール手順 26
・ Windows XP 26
・ Windows Vista/7/8/8.1/10 29
・ Mac OS 33
スクリーン枠サイズの登録 [Windows XP/Vista/7/8/8.1/10]. 36
製版サイズの登録 [Mac OS] 38

2 製版のしかた

① スクリーン枠をセットする 41
② 本機の準備をする 42
③ パソコンから原稿データを送信する 43
・ Windows XP/Vista/7/8/8.1/10 43
・ Mac OS 45
プリンタドライバーの設定内容 47
・ Windows XP/Vista/7/8/8.1/10 47
・ Mac OS 54

3 オフラインモード

オフラインモードの操作方法 62
オフラインモードの項目と設定範囲 63
テスト製版モード 65
オフラインモードの階層 67

4 お手入れ

お手入れのしかた 69
サーマルヘッドのクリーニング 69
本体外装部のクリーニング 70

5 こんなときには

「故障かな？」と思ったら 72
本体での対処 72
プリンタドライバーでの対処 73
思ったような製版結果が得られないとき 74

付録

プリンタドライバーのアンインストール 76
・ Windows XP 76
・ Windows Vista/7/8/8.1/10 78
・ Mac OS 81
消耗品と廃棄に関して 82
マスター 82
製版済みマスターと芯の廃棄 82
仕様 83
索引 84
アフターサービスについて 87

はじめに

本機を使用する前に知っておいていただきたいことや、気を付けていただきたいことを記載しています。

安全上のご注意

本機を設置する場所や電源に関する注意など、ご使用前に必ず知っておいていただきたいことを記載しています。
必ずお読みください。

警告表示について

本機を正しくお使いいただき人体への危害や財産への損害を未然に防止するため、次のような警告表示を使用しています。
内容をよく理解してから本文をお読みください。

警告

この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を説明しています。

注意

この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容を説明しています。

設置場所について

注意

- ぐらついた台の上や傾いた所など不安定な場所に置かないでください。落ちたり、倒れたりして、けがの原因となることがあります。
- 湿気やほこりの多い場所に置かないでください。火災、感電の原因となることがあります。

電源の接続について

警告

- 本機専用の AC アダプタ以外は使用しないでください。火災、感電、故障の原因となります。
- 電源は本機の定格電圧値でご使用ください。また、定格電流値より容量の大きい電源コンセントに接続して使用してください。定格電圧値および定格電流値は、本書巻末の仕様「電源」の項をご確認ください。
- AC アダプタを熱機器など、高温になる場所に近づけないでください。AC アダプタの被覆が溶けて、火災、感電の原因となります。
- 電源コードは束ねたり、巻いたままで使用しないでください。束ねるとコードが熱くなり火災の原因となります。
- 分岐コンセントのご使用、タコ足配線はおやめください。
火災感電のおそれがあります。

- 電源コードを傷付けたり、破損したり、加工したりしないでください。
また重いものをのせたり、引っぱったり、無理に曲げたりすると電源コードをいため、火災、感電のおそれがあります。

- ぬれた手で電源プラグを抜き差ししないでください。感電のおそれがあります。

⚠ 注意

- プラグを抜くときは、電源コードを引っ張らないでください（必ずプラグを持って抜いてください）。
コードが傷付き、火災、感電の原因となることがあります。

- 連休などで長期間、本機をご使用にならない場合は、安全のために必ず電源プラグをコンセントから抜いてください。

- 電源プラグは年 1 回以上コンセントから抜いて、プラグの刃の周辺部分を清掃してください。ほこりがたまると、火災の原因となることがあります。

アースの接続について

⚠ 警告

- アース線付電源プラグまたは 3 ピン電源プラグ（2 極アース付電源プラグ）で構成された電源コードを使用し、必ずアース接続してください。アース線付電源プラグでアース接続する場合は、電源プラグを電源につなぐ前に行ってください。また、アース接続を外す場合は、必ず電源プラグを電源から切り離してから行ってください。

- アース接続しないで万一、漏電した場合は、火災や感電のおそれがあります。なお、アース接続ができない場合は、販売会社にご相談ください。

- 次のようなところには絶対にアース線を取り付けないでください。火災、感電のおそれがあります。
・ガス管
・電話専用アース線
・避雷針
・途中がプラスチックになっている水道管や蛇口

- アース線は次の場所に取り付けてください。
・電源コンセントのアース端子
・銅片などを、65cm 以上地中に埋めたもの
・接地工事（A種～D種）が行われている接地端子
・水道局がアースの対象物として承認した水道管

取り扱いについて

⚠ 警告

- 本機の上や周囲に水などの入った容器または金属物を置かないでください。こぼれたり、中に入った場合、火災、感電のおそれがあります。

- 本機の近くで、可燃性のスプレーや引火性溶剤などを使用しないでください。
スプレーのガスや引火性溶剤が機械内部の電子部品などに接触すると、火災や感電のおそれがあります。

- 本機のすきまなどから内部に金属類や燃えやすいものなど異物を差し込んだり、落とし込んだりしないでください。火災、感電のおそれがあります。

- 本機のカバーは外さないでください。感電やけがのおそれがあります。

- 本機を分解したり、改造しないでください。火災、感電、故障の原因となります。内部の点検、調整、修理はお買い上げの販売店にご依頼ください。分解、改造による故障の場合は保証期間内でも有償修理となります。

- サーマルヘッドと周辺の金属部分は電源投入中や電源 OFF 直後は高温になりますので直接触れないでください。やけどの原因となります。清掃する場合は温度の低い状態で行ってください。

- 取り扱い方法を知らない人には決して触らせないでください。危険な場所に触れたり、本機が急に動き出したりしたときに思わぬ事故につながることがあります。

- 万一、発熱していたり、煙が出ているへんな臭いがするなどの異常状態のまま使用すると、火災、感電のおそれがあります。すぐに電源スイッチを切りその後必ず電源プラグをコンセントから抜いてください。そして販売会社にご連絡ください。

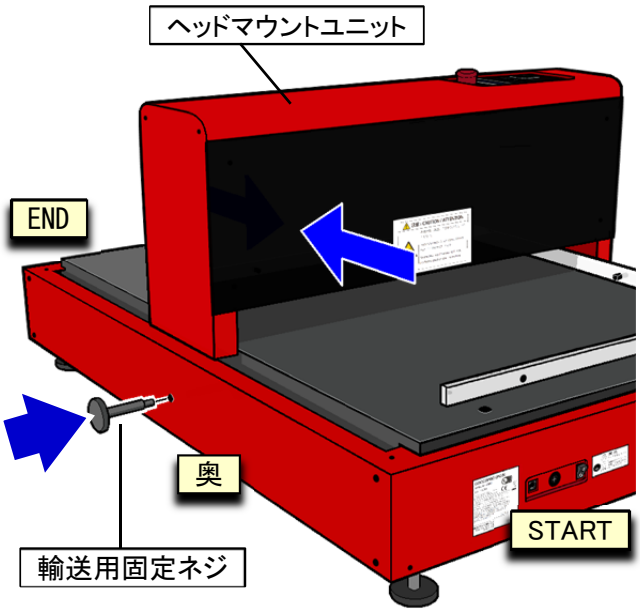
- 万一、異物が機器の内部に入った場合は、まず本体の電源スイッチを切り電源プラグをコンセントから抜いて販売会社にご連絡ください。そのまま使用すると火災、感電のおそれがあります。

⚠ 注意

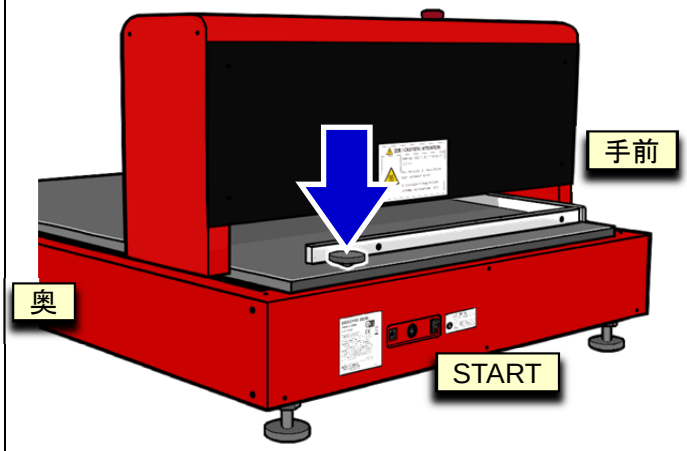
- 本機のすきまなどには、絶対に指などを差し込まないでください。けがの原因となることがあります。

- 本機を持ち上げたり、動かす場合は、必ず本体部を持ち上げてください。
  本体上部を持つと落下してけがの原因となることがあります。

- 本機を移動させるときは、ヘッドマウントユニットを中央に移動させ、奥側の穴から付属の輸送用固定ネジで固定してください。移動中に本機が傾くとヘッドマウントユニットが動き出してけがの原因になることがあります。



- 本機を使用する際には、輸送用固定ネジは図の位置に差し込んで保管し、無くさないようにしてください。



- 本機の質量は 67kgです。開梱、設置、移動は十分注意しておこなってください。

ご使用の前に

設置に関する注意

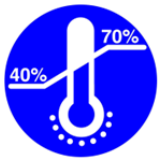
設置場所に関する注意

- 本機の設置場所につきましては、納入時にお客様とご相談のうえ決定させていただきます。
- 本機は設置場所を固定することになっています。本機を移動するときは、販売会社に連絡してください。
- 本機は平らな場所に設置してください。不安定な場所に設置すると、正常に製版できないことがあります。
- 次のような場所には設置しないでください。誤動作や故障、事故の原因となる場合があります。
  - 直射日光のあたる場所や窓際などの明るい場所（やむをえない場合は窓にカーテンなどを付けてください）
  - 温度が急激に変化する場所
  - 高温多湿、低温少湿の場所
  - 火気・熱気のある場所、クーラーなどの冷風、ストーブなどの温風、ふく射熱などが直接あたる場所
  - 通気性、換気性の悪い場所
  - ちりやホコリなどが多い場所
  - 強度が不足している作業机などの上

使用環境に関する注意

- 本機が水平に設置できる場所を選んでください。また、各脚に加わる荷重が均等になるようアジャスター脚の長さを調整してください。
  （設置の水平度：手前側～奥側 10mm 以下、START 側～END 側 10mm 以下）
- 適正環境は次のとおりです。
  - 温度範囲：15℃～30℃

  - 湿度範囲：40%～70%
    （結露しないこと）



接続に関する注意

電源を接続するときの注意

- 電源プラグ部の接触不良がないように、プラグはコンセントに確実に接続してください。
- 本機はコンセントの近くに設置してください。

電源コードについて

- 本機と別梱包の電源コードを使用してください。
  AC アダプタ側のプラグ形状は IEC 320 C14 です。
- 本機の定格電圧値でご使用ください。また、定格電流値より容量の大きい電源コンセントに接続して使用してください。定格電圧値および定格電流値は、本書巻末の仕様「電源」の項をご確認ください。
- 分岐コンセントのご使用、タコ足配線はおやめください。火災、感電のおそれがあります。

プリンタドライバーについて

パソコンから原稿データを送信して製版するためのプリンタドライバーです。
プリンタドライバーは同梱の CD-ROM（リソー GOCCOPRO プリンタドライバ for/GOCCOPRO QS200）に収録されています。初めて製版するときはインストールが必要です。

パソコンとの接続に関する注意

- 使用前に、同梱の CD-ROM から必ずプリンタドライバーをインストールしてください。

> **重要** プリンタドライバーをインストールする前に、本機とパソコンを接続しないでください。

- 本機は市販の USB ケーブル（3m 以内、Hi-Speed USB 規格準拠品）でパソコンと接続します。

使用時の注意

本機の取り扱いに関する注意

- 本機は精密機械です。本機の上に重いものを載せたり、衝撃や無理な力を加えないようにしてください。
- サーマルヘッド部や可動部に指や手を入れないでください。
- 本機にスクリーン枠をセットする際は本体の電源スイッチが OFF であることを確認してください。
- 動作中に電源スイッチを OFF にしたり、電源プラグを抜いたりしないでください。
- 動作中にスクリーン枠を動かしたり、本機を移動させたりしないでください。
- 本機の内部には精密部品および駆動機構部がありますので、取扱説明書に書かれていること以外は行わないでください。
- こまめに清掃してください。スクリーン上に異物があるとサーマルヘッドの故障につながります。本体清掃にはシンナーや、ベンジンなどの溶解性の強い有機溶剤は使用しないでください。塗装がはがれたり、故障の原因になります。清掃には中性洗剤を使用してください。
- 本機には指定の「スクリーンマスターQS」または「QS マスター GRAY」を使用してください。指定のスクリーン以外での品質は保証しかねます。

▶参照 スクリーンマスターQS、QS マスター GRAY :82ページ

- 日本国外へ移動した場合は、保守サービスの責任を負いかねますのでご了承ください。

マスターの保管について

- マスターは正しく保管してください。次のような場所での保管は、おやめください。
  - ・直射日光のあたる場所や窓際などの明るい場所（やむをえない場合は、窓にカーテンなどを付けてください）
  - ・温度が急激に変化する場所
  - ・高温多湿、低温少湿の場所

製版位置に関する注意

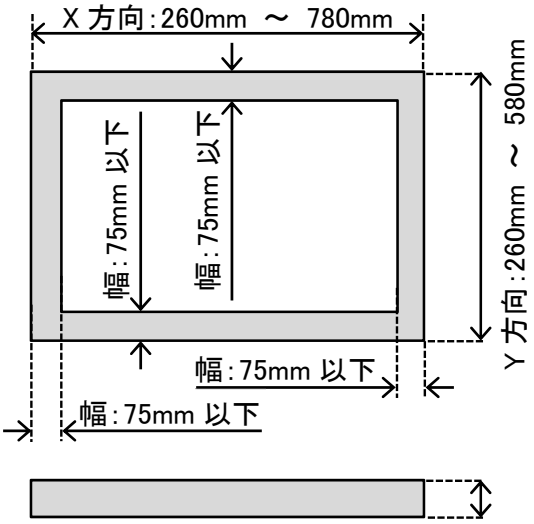
製版位置とスクリーン枠の関係を説明します。
設定を間違えたり、仕様外のスクリーン枠を使用しすると、版がムダになったり、本機が故障する恐れがありますので、十分な理解をおねがいします。

重要
- 最大サイズ以上のスクリーン枠を使用すると故障の原因となります。
- 製版サイズおよび編集データドキュメントサイズは、必ず使用するスクリーン枠サイズ（外寸）から X 方向、Y 方向ともに 160mm（80mm×2）以上差し引いたサイズでを設定してください。
  登録する枠サイズを間違えるとサーマルヘッドがスクリーン枠に接触して破損するおそれがあります。
- 40mm を超える厚みのスクリーン枠を使用する際には本機の調整が必要となりますのでサービスマンに相談してください。

スクリーン枠について

● 使用できるスクリーン枠のサイズは次のとおりです。

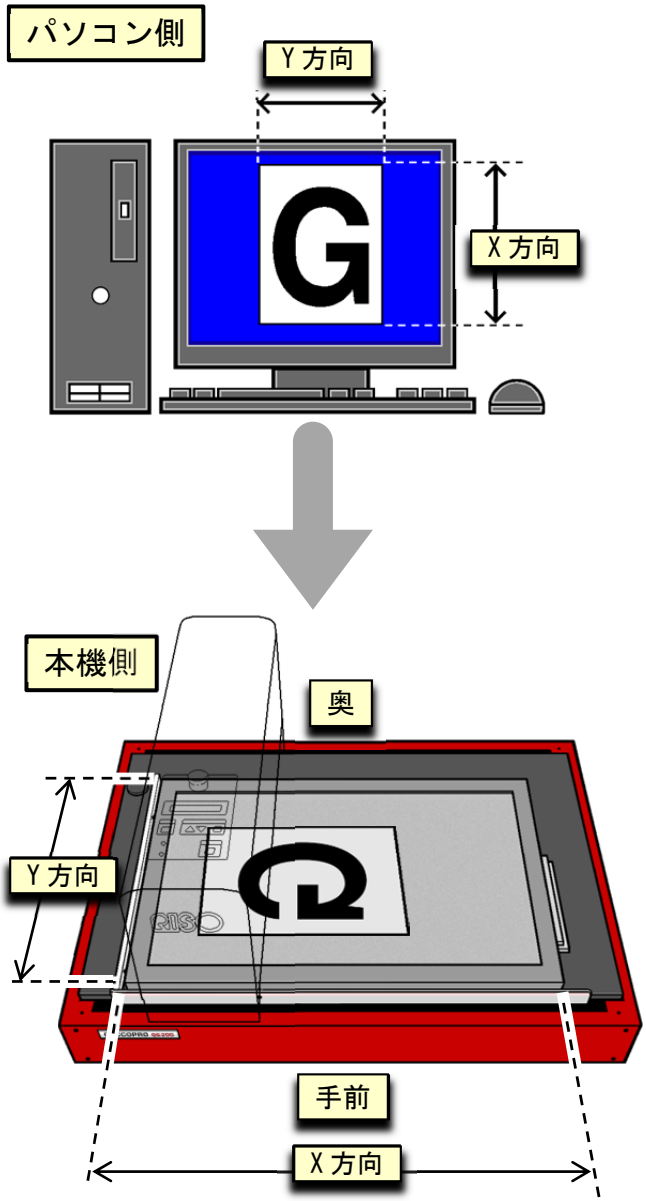
・最小サイズ：260mm（X 方向）×260mm（Y 方向）×20mm（厚み）
・最大サイズ：780mm（X 方向）×580mm（Y 方向）×50mm（厚み）／75mm（幅）



厚み：20 ～ 40 mm （30 ～ 50 mm に変更可能）
※）変更はサービスマンによる調整が必用です。

画像の向きについて

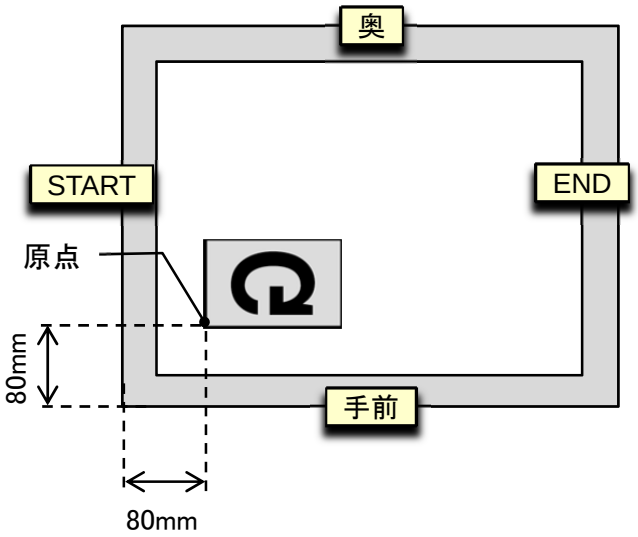
パソコンで作成する原稿データの向きと、マスターに製版される画像の向きの関係は、次の図のようになっています。



※）図はスクリーン枠を分かりやすくするために、ヘッドマウントユニットを削除してあります。

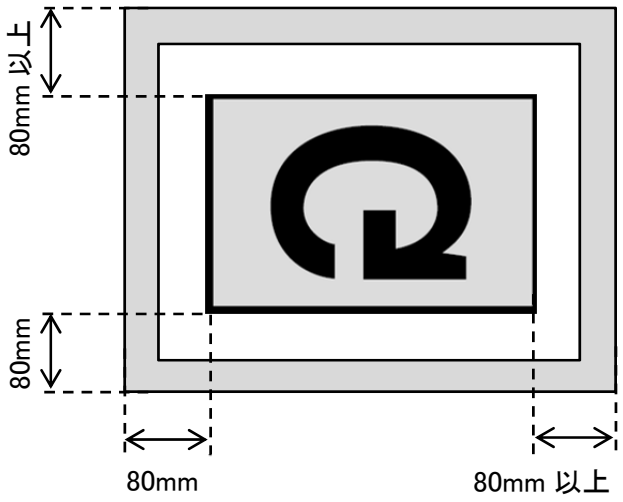
製版位置について

製版は必ず原点から行われます。原点を変更することはできません。原点はスクリーン枠の手前側から 80mm、START 側から 80mm の位置です。



余白量について

製版が行われる際、スクリーン枠の周囲に一定量の余白が必要です。
START 側と手前側は 80mm に余白量が固定となり、END 側と奥側は、登録したスクリーン枠サイズと製版サイズにより、余白量が変化します。
正しいスクリーン枠サイズを登録・選択し、製版サイズに適した原稿データを出力（データ送信）してください。

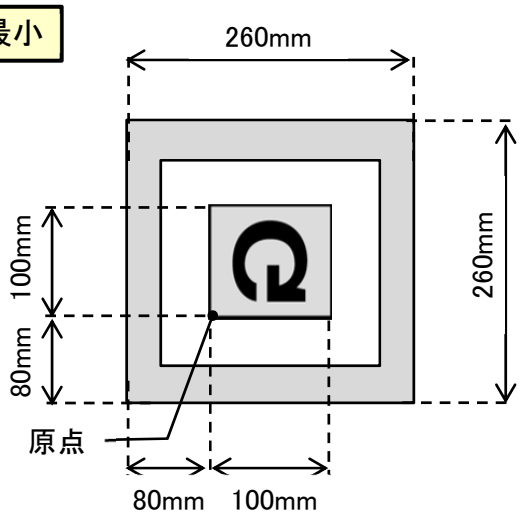


製版エリアについて

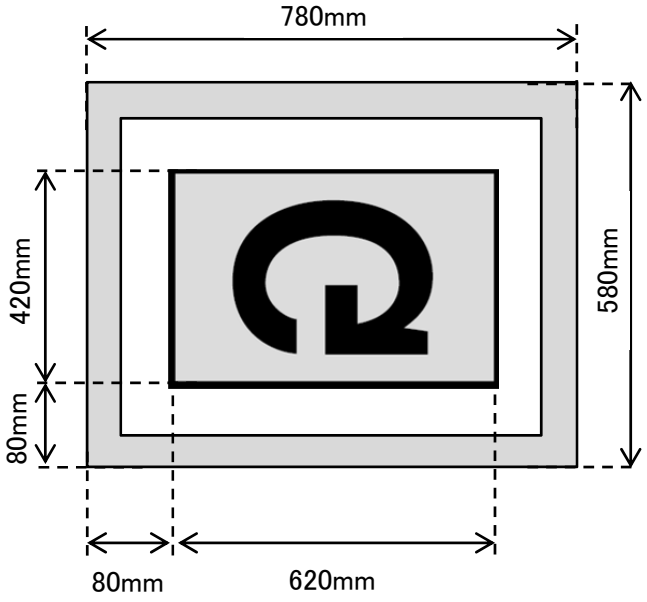
製版エリアは、スクリーン枠サイズから X方向、Y方向ともに 160mm差し引かれたサイズになります。

X 方向：100mm ～ 620mm
Y 方向：100mm ～ 420mm
※）設定単位 0.1mm

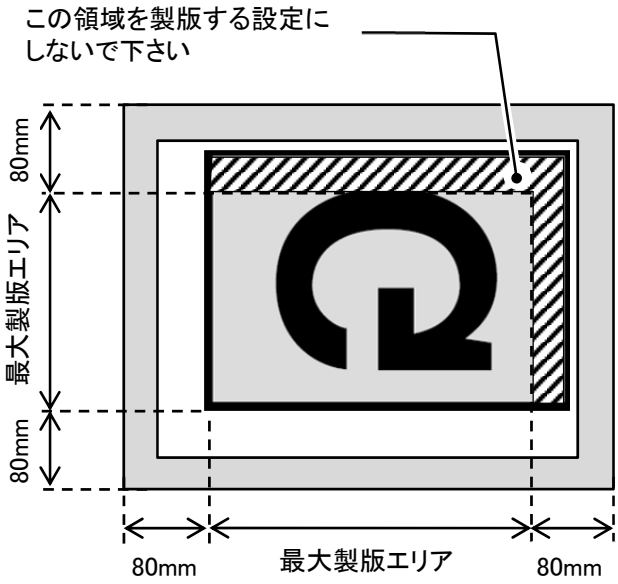
最小



最大

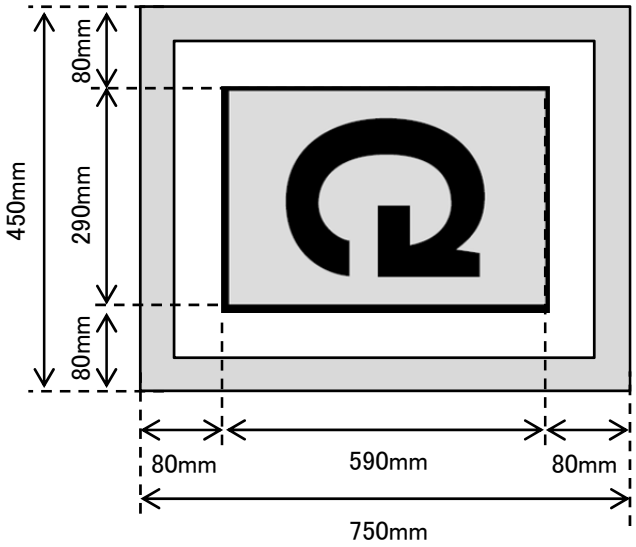


重要 編集するデータの用紙サイズは、必ず使用するスクリーン枠サイズ（外寸）からＸ方向、Ｙ方向ともに 160mm（80mm×2）以上差し引いたサイズで設定してください。
サイズを間違えるとサーマルヘッドがスクリーン枠に接触して破損する恐れがあります。



例

スクリーン枠のサイズ（外寸）が、750mm×450mm の場合の最大製版エリアは 590mm×290mm になります。

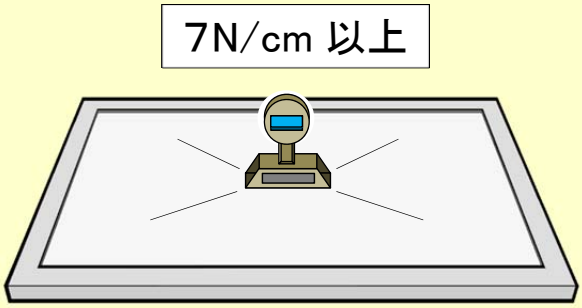


コラム

マスターのテンション

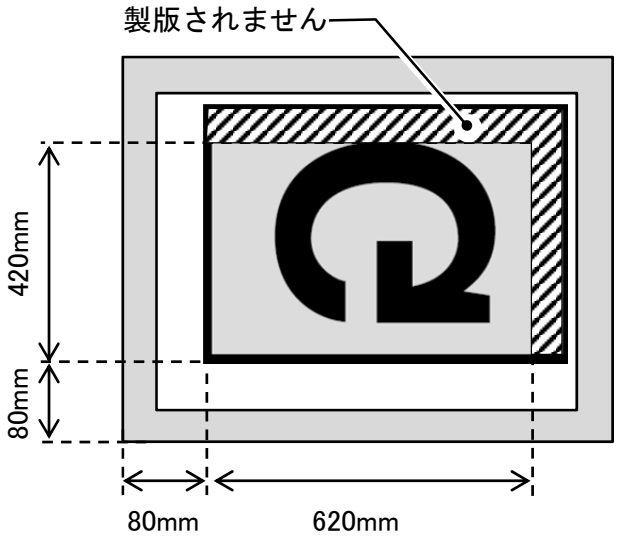
スクリーン枠に張ったマスターのテンションが緩いと製版時に位置ずれが起きる、画像がしっかりと製版されないなどの不具合が発生する場合があります。。
スクリーンのサイズによって適正な値は異なりますが、適正な製版結果を得るために7N/cm 以上のテンションで張るようにしてください。

※本推奨テンションは適正な製版を行うためのもので、最適な印刷結果を得るための推奨値ではありません。

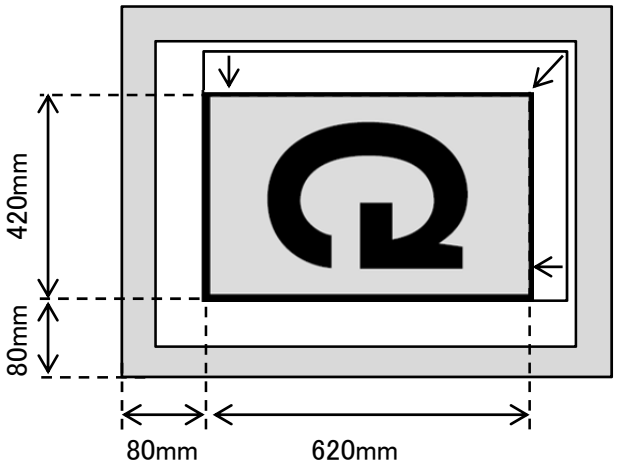


製版エリアを超える原稿データについて

原稿データのサイズが製版エリアの最大サイズ（620mm×420mm）を超えている場合、領域の外側は製版されません。



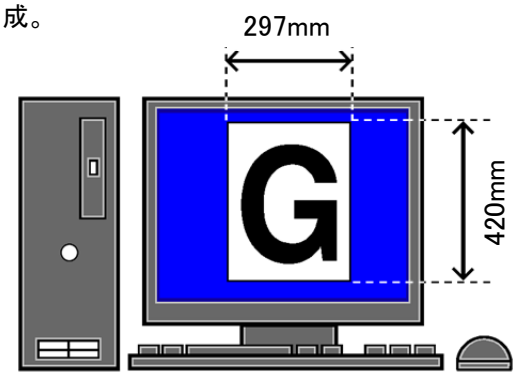
原稿データを製版エリアの最大サイズに縮小してから製版を開始してください。



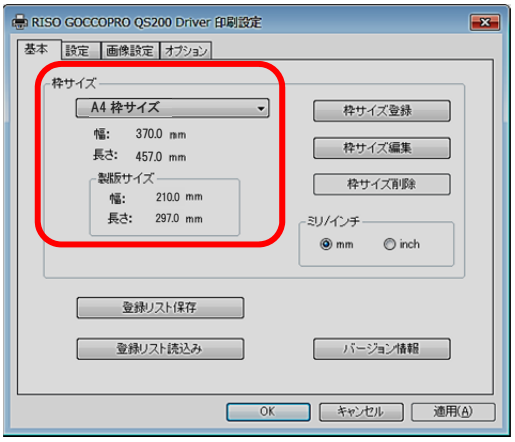
また、選択した製版サイズを超える原稿データを出力（データ送信）すると、製版サイズを超える領域は製版されません。

例

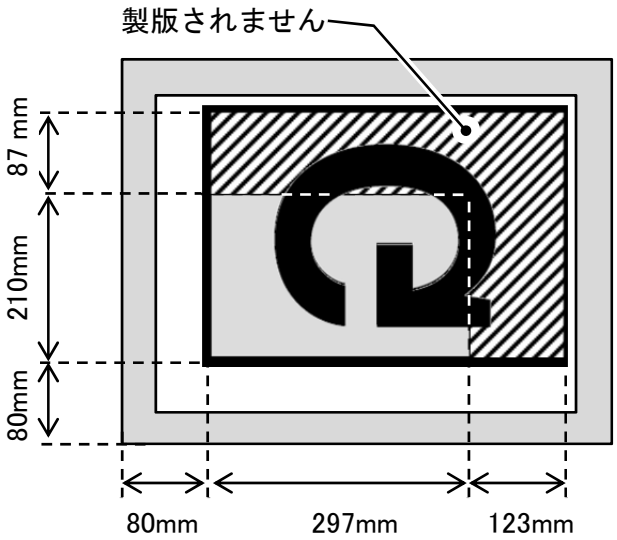
① パソコンのアプリケーションで A3 サイズの原稿を作成。



② [印刷設定]で[枠サイズ]で〔A4 縦（A4+160mm/ユーザーが設定）〕を選択し、「用紙に合わせて画像を縮尺」せずに、原稿データ出力。



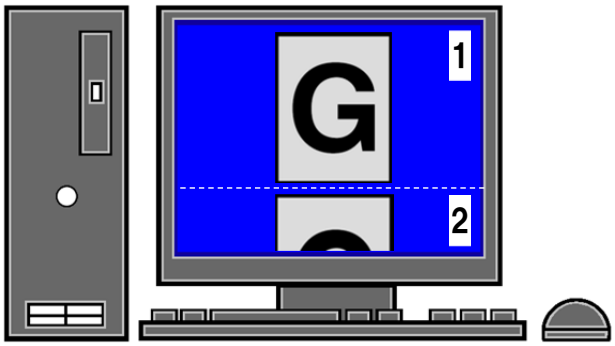
② A4 製版サイズを超える領域は製版されません。



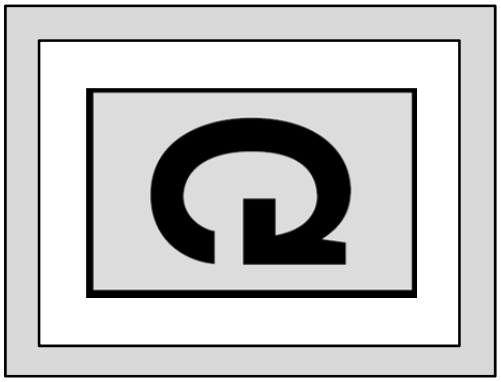
原稿データが複数ページの場合

原稿データが複数ページの場合、1 ページ目は製版しますが、2 ページ目以降は製版されず、データも保存されません。また意図せず原稿データが複数ページにまたがってしまった場合も 1 ページ目のみ製版します。原稿データを作成する場合はページの設定をよく確かめてから製版を開始してください。

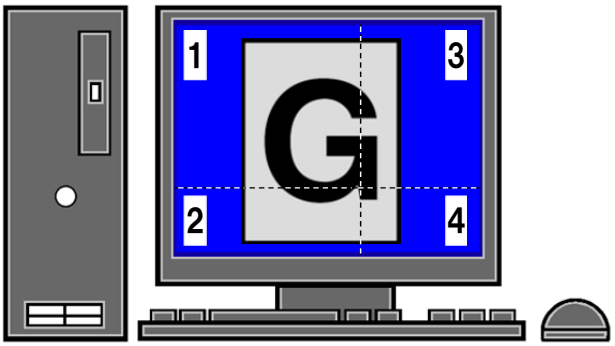
● 原稿データが複数ページである



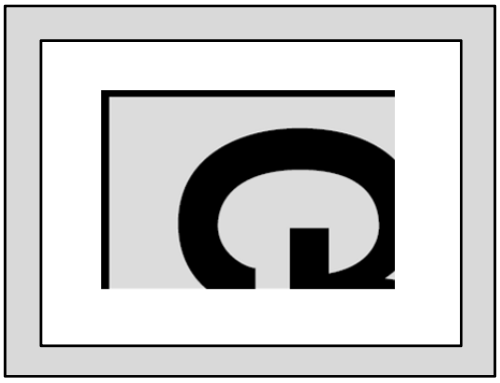
● 1 ページ目だけが製版される



● 原稿データが複数ページにまたがっている



● 1 ページ目だけが製版される



製版動作中の原稿データ送信

前の製版が完了するまでは、次の原稿データを送信しても製版は行われず、原稿データの一時保存も行われません。製版動作が完了し、新しいスクリーン枠をセットしてから原稿データを送信するようにしてください。

印刷に関する注意

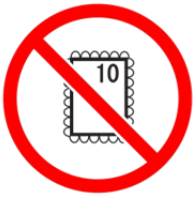
個人が利用する場合でも、自由に何でも複写してよいというわけではありません。
特に、単にその印刷物を所有しているだけでも、法律的に罰せられる種類の印刷物がありますので、十分ご注意ください。

法律で印刷を禁止されているもの

次の文書は、法律で印刷を禁止されています。

- 紙幣、貨幣、政府発行の有価証券、国債証券、地方債証券（たとえ「見本」の印があっても複写することは禁じられています）
- 外国において流通する紙幣、貨幣、証券類
- 未使用郵便切手、郵便はがきの類で、政府の模造許可をとっていない場合
- 政府発行の印紙、酒税法などで規定されている証紙類

参考　関係法律
・通貨及ビ証券模造取締法
・外国ニオイテ流通スル貨幣、紙幣、銀行券、証券、偽造変造及ビ模造ニ関スル法律
・郵便切手類模造等取締法
・印紙等模造取締法
・紙幣類似証券取締法



営利目的での印刷を禁止されているもの

次のような複写は、おやめください。

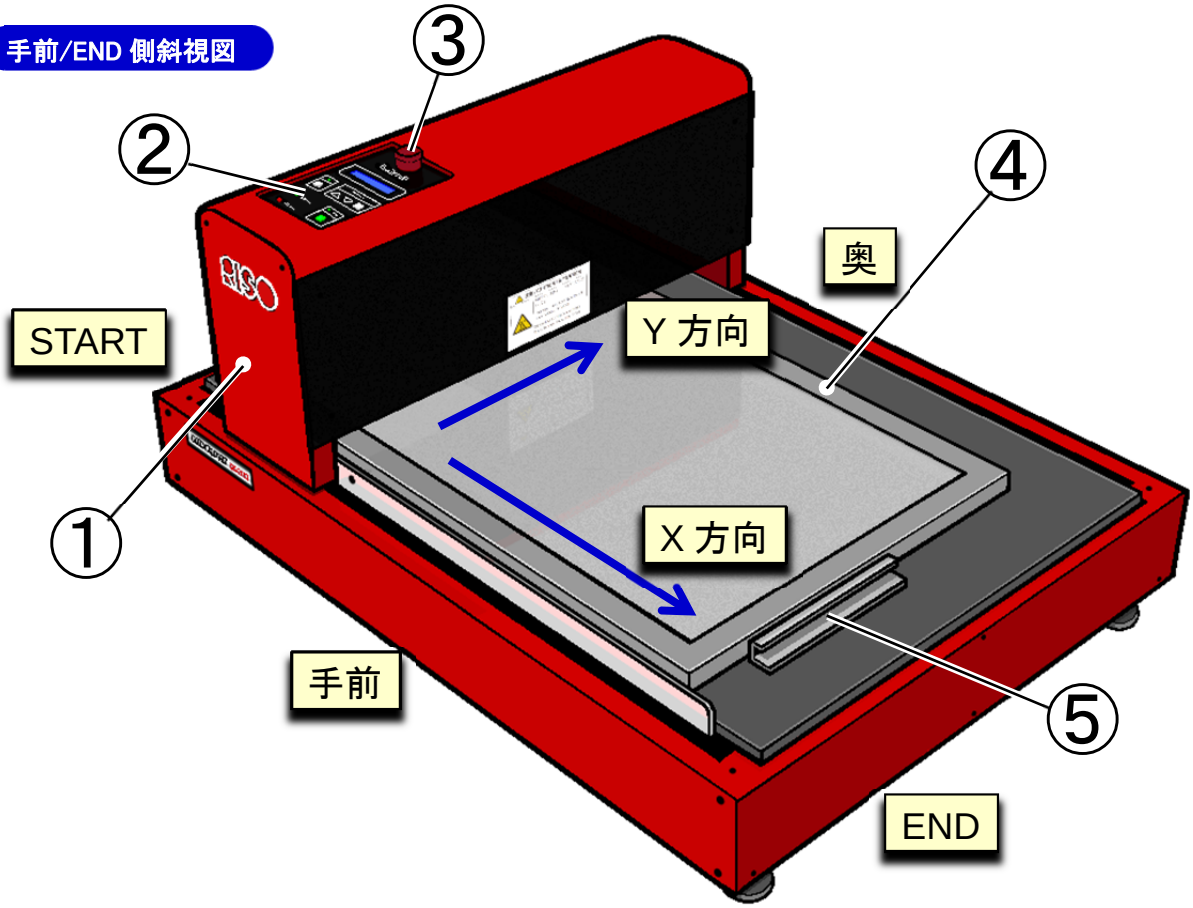
- 民間発行の有価証券（株券、手形、小切手など）、定期券、回数券などの、事業会社が業務に使用する最低必要部数以外の複写
- 政府発行のパスポート、公共機関や民間団体発行の免許証、許可証、身分証明書や通行券、食券などの切符類の複写
- 書籍、音楽、絵画、版画、地図、図面、写真など著作権の対象となっているものの複写（個人的または家庭内、あるいはこれに準ずる限られた範囲内で使用する場合以外、複写することを禁じられています。）

各部の名称と機能

本機各部の名称とそのはたらきを説明しています。

本体

手前/END 側斜視図



① ヘッドマウントユニット

サーマルヘッドを内蔵しており、スクリーン枠の START～END 方向に動きます。

② 操作パネル

本機の状態の表示、再製版や、本機の設定変更などの操作を行います

▶参照 操作パネル：22ページ

③ ＜Emergency STOP＞スイッチ（非常停止スイッチ）

押下げることにより本機の動作を停止します。
一度押すと下がったままになり、ディスプレイに［Error !! Emergency Stop］が表示されます。
停止状態を解除するには、ツマミを右（時計まわり）に回転させて元の位置に戻すとともに、電源スイッチを一度 OFF にしてから再度 ON してください。

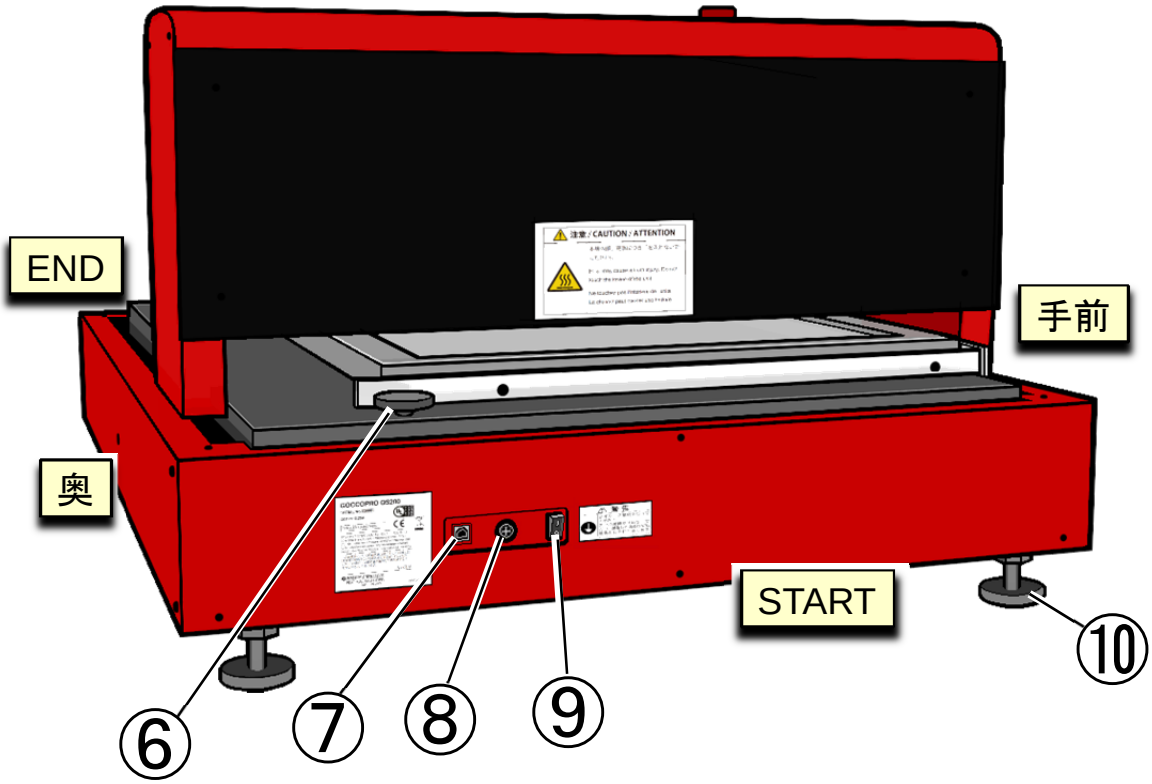
④ スクリーン枠

別途、枠に「スクリーンマスターQS」または「QS マスター GRAY」をセットしてください。

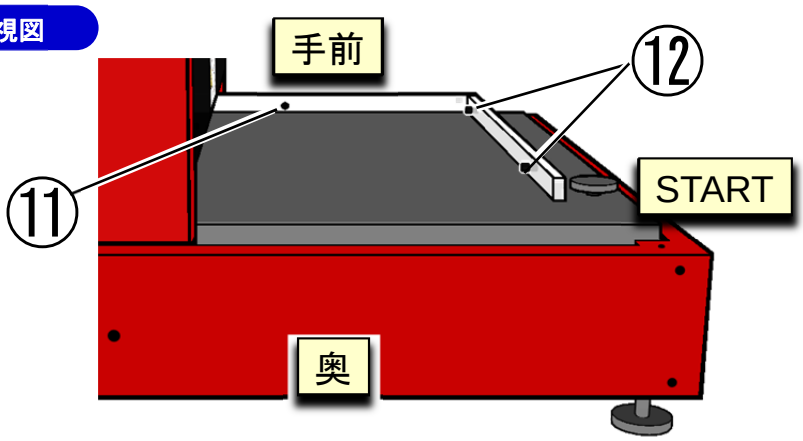
⑤ スクリーン枠固定ガイド

マグネットでステージに吸着し、スクリーン枠の END 側を固定します。

奥/START 側斜視図



奥側斜視図



⑥ 輸送用固定ネジ
本機輸送時に奥側に取付けてヘッドマウントユニットを固定します。

⑦ USB コネクタ
市販の USB ケーブルを使ってパソコンを接続します。

⑧ AC アダプタジャック
AC アダプタのケーブルを接続します。

⑨ 電源スイッチ
本機の電源の ON/OFF を行います。

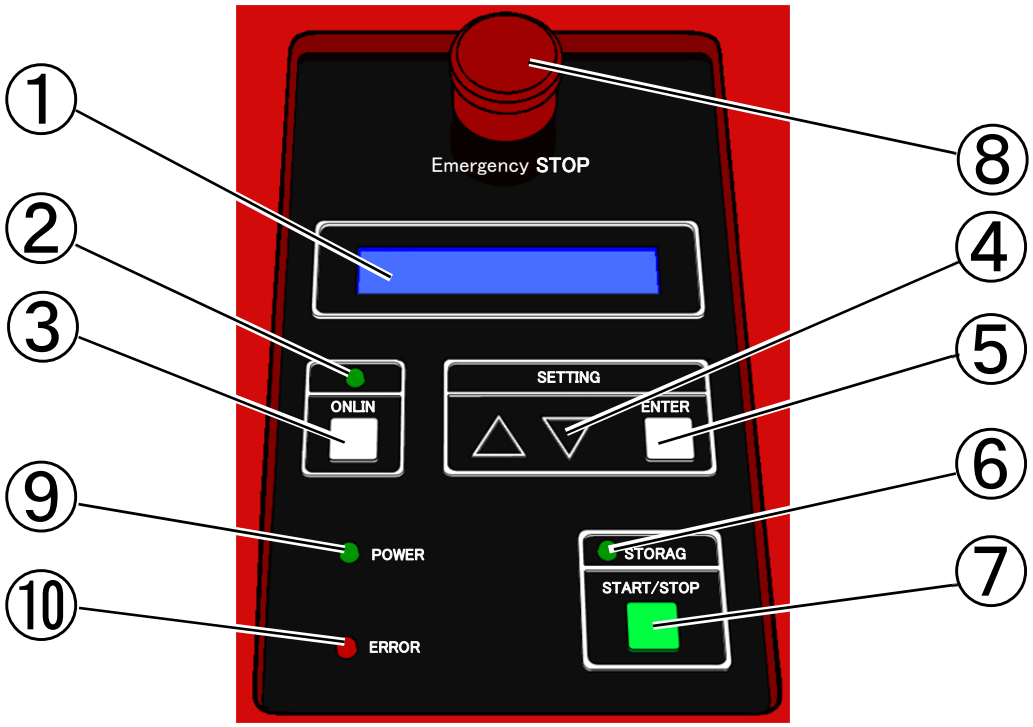
⑩ アジャスター脚（4ヶ所）
ネジを回転させ、本機の姿勢を調整します。

⑪ START 側スクリーン枠ガイド（2ヶ所）
スクリーン枠の START 側の位置決めをします。

⑫ 手前側スクリーン枠ガイド（1ヶ所）
スクリーン枠の手前側の位置決めをします。

操作パネル

操作パネルでは本機の状態の表示、またオフラインメニューにより再製版や製版パラメータの設定等が行えます。



① ディスプレイ
本機の状態や各種設定で入力した数値などの情報が表示されます。エラー発生時はエラー番号が表示されます。

② ＜ONLINE＞ランプ（オンラインランプ）
パソコンとの接続状態を示します。
パソコンから原稿データを受信可能（オンライン）なとき点灯します。

③ ＜ONLINE＞キー（オンラインキー）
[Ready]（レディー）状態で押すと、オフラインになりメニュー選択画面になります。

④ ＜△▽＞キー（選択キー）
メニューや設定値を選択します。

⑤ ＜ENTER＞キー（確定キー）
メニューや設定値が確定します。

⑥ ＜STORAGE＞ランプ（ストレージランプ）
本機内に製版データが残っているときに点灯します。原稿データを受信中に点滅します。

⑦ ＜START/STOP＞キー（スタート/ストップキー）
製版動作中、1 秒間長押しすることで、製版を途中で終了させます。

⑧ ＜Emergency STOP＞スイッチ（非常停止スイッチ）
本機の動作を緊急に停止させたいとき押下げます。停止状態を解除するには、ツマミを右（時計まわり）に回転させて元の位置に戻すとともに、電源スイッチを一度 OFF してから再度 ON してください。

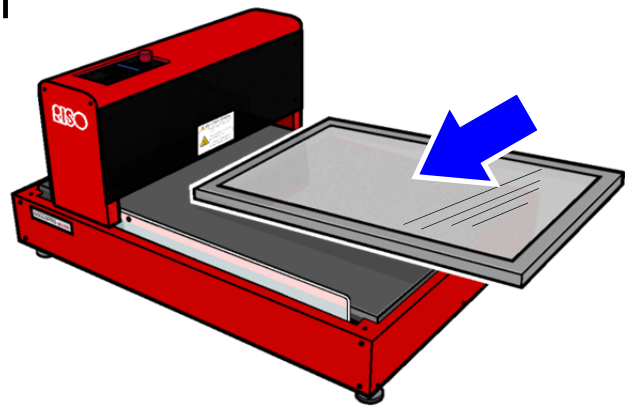
⑨ ＜POWER＞ランプ（パワーランプ）
本機に電源が供給されているとき点灯します。

⑩ ＜ERROR＞ランプ（エラーランプ）
エラーが発生したときに点灯します。

製版から印刷までのながれ

パソコンで作成した原稿データを本機で製版し、印刷するまでのながれは次のとおりです。
本書ではステップ 4 までを説明しています。

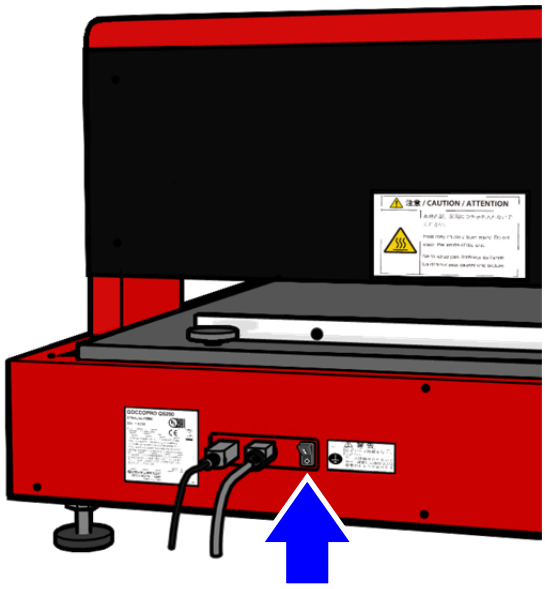
1



本機にスクリーン枠をセットします

▶参照 スクリーン枠ガイド：21ページ

2



本機の電源スイッチを ON します

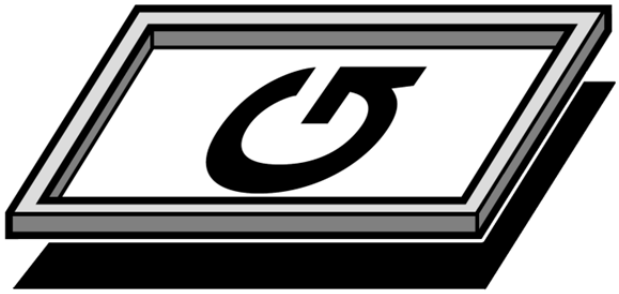
▶参照 電源スイッチ：21 ページ

3

パソコンで原稿データを作成して、出力（データ送信）します

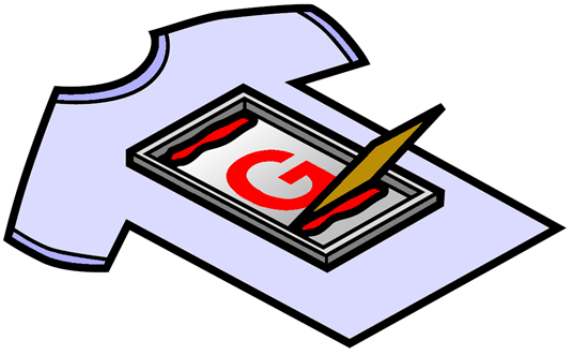
▶参照 パソコンから原稿データを送信する：43ページ

4



版が完成しました

5



用途に応じたインクで印刷します

1

初めて使用するときの準備

本機を設置後、初めて使用するときは、次の作業が必要です。

▶参照　プリンタドライバーをインストールする：25ページ

プリンタドライバーをインストールする

インストールの前に

● 市販の USB ケーブル（3m 以内、Hi-Speed USB 規格準拠品）を用意してください。

重要

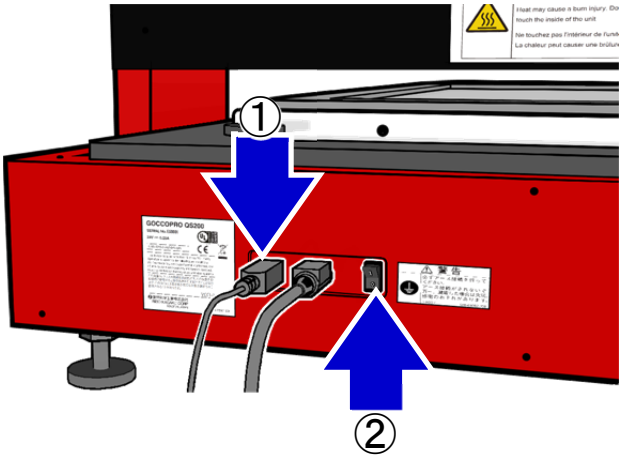
- 3m を超える USB ケーブルや規格外の USB ケーブルを使用すると、正常に動作しない場合があります。
- 指示していない手順で USB ケーブルを接続したり、抜いたりすると正常なインストールができず、データ通信が行えない場合があります。このようなときは、一度プリントドライバーをアンインストールしてから、再度インストールを行ってください。
  参照 プリンタドライバーのアンインストール：76ページ
- 必ず指示された手順に従ってインストールを行ってください。［プリンターの追加］からインストールを行わないでください。正常にインストールできずデータ通信できない場合があります。
- システム設定を変更する権限を持ったアカウント（Administrator など）でログオンしてください。
- サーバ OS、プリンター共有には対応していません。
- バージョンアップや、ケーブルの接続方法を変更した場合など、同じ機種（シリーズ）のプリンタドライバーを再度インストールする場合は、ドライバーパッケージを削除する必要があります。インストール済みのプリンタドライバーをアンインストールしてからインストールを実施してください。
  参照 プリンタドライバーのアンインストール：76ページ

インストール手順

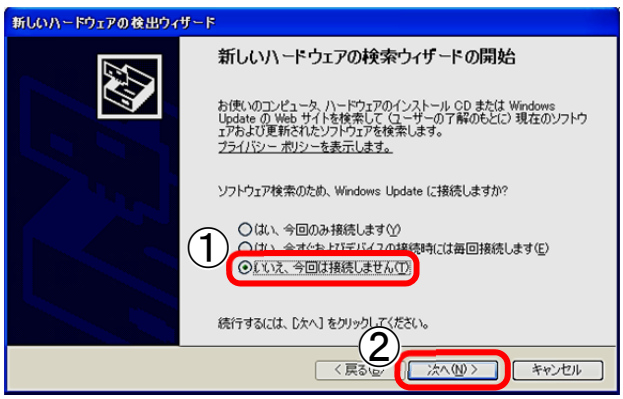
Windows® XP

重要 プリンタドライバーのバージョンアップを行う場合は、先に旧バージョンのドライバーのアンインストールを実行してから行って下さい。

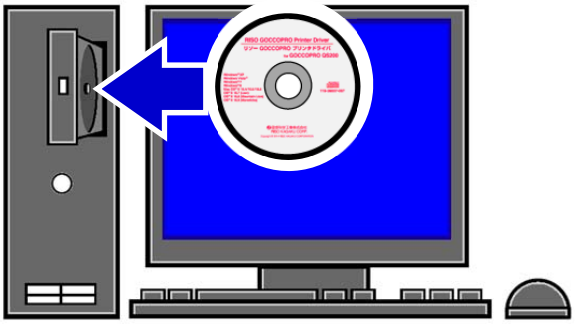
1 ① 本機とパソコンを USB ケーブルにより接続します。
② 本機の電源スイッチを ON します。



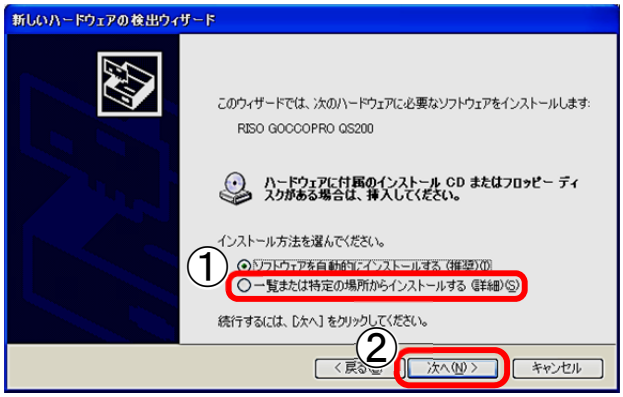
2 [新しいハードウェアの検出ウィザード]画面が表示されます。
① [いいえ今回は接続しません]を選択し、
② [次へ]をクリックします。



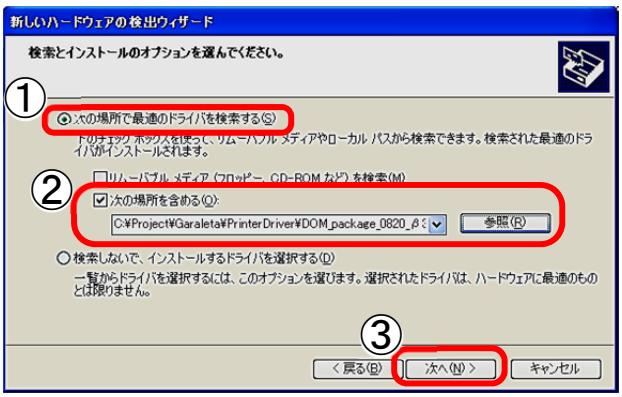
3 パソコンに、ドライバーインストール用 CD-ROM(リソー GOCCOPRO プリンタドライバ for/GOCCO PRO QS200)をセットします。



4 ① [一覧または特定の場所からインストールする]をクリックします。
② [次へ]をクリックします。



5 ① [次の場所で最適のドライバーを検索する]をクリックします。
② [次の場所を含める]をクリックし、プリンタドライバーのファイルが格納されているフォルダを[参照]により指定します。
③ [次へ]をクリックします。

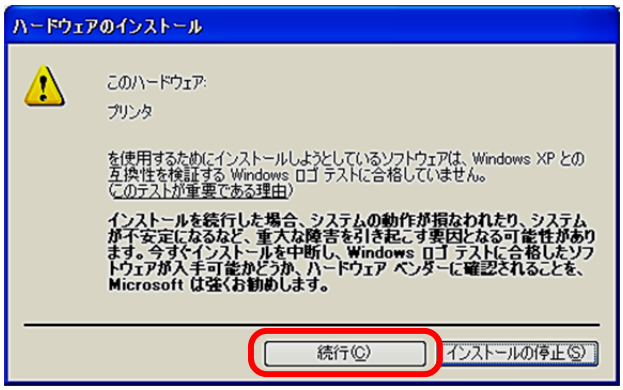


参考

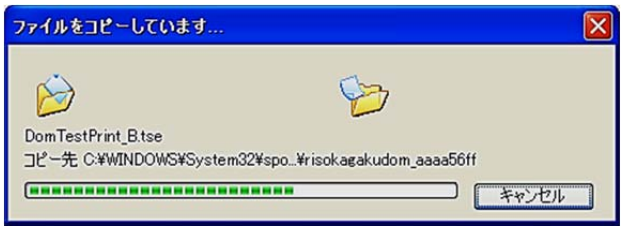
ドライバーインストール用 CD-ROM は下記のようなフォルダ構成で格納されていますので、インストールするパソコン(32 ビット版／64 ビット版)と、言語仕様(日本語版／英語版)に合ったドライバーのフォルダを選択して下さい。
(上記の画像の例では、日本語版、32bit CPU)

```
¥GOCCOPRO_QS200_Package_FC2¥
  ├ JPN      < Dir >
  │  ├ 32    < Dir > --日本語版 32bit  CPU
  │  └ 64    < Dir > --日本語版 64bit  CPU
  └ USA      < Dir >
     ├ 32    < Dir > --英語版 32bit  CPU
     └ 64    < Dir > --英語版 64bit  CPU
```

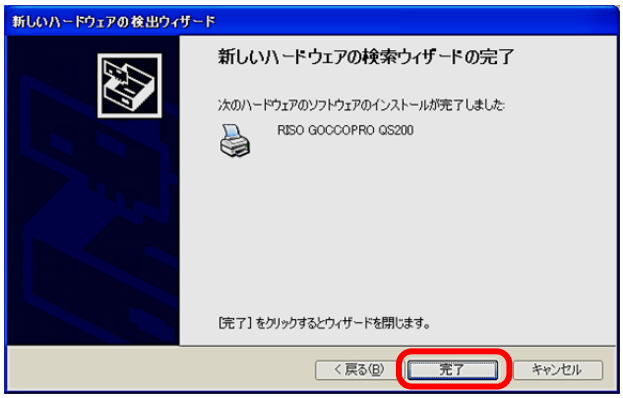
6 [ハードウェアのインストール]画面が表示されます。[続行]をクリックします。



7 [ソフトウェアをインストールしています。お待ちください...]画面の後、[ファイルをコピーしています]画面が表示されます。



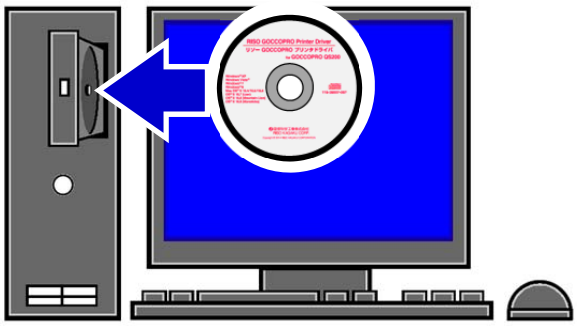
8 [新しハードウェア検索ウィザードの完了]画面が表示されたら、プリンタドライバーのインストールは完了です。
[完了]をクリックします。



Windows Vista®/7/8/8.1/10

重要
- プリンタドライバーのバージョンアップを行う場合は、先に旧バージョンのドライバーのアンインストールを実行してから行って下さい。
- Windows Vista 以降の OS では、本機を接続する前に、プリンタドライバーのインストールを行って下さい。
- 必ず指示された手順に従ってインストールを行ってください。[プリンターの追加]からインストールを行わないでください。正常にインストールできずデータ通信できない場合があります。

1 パソコンに、ドライバーインストール用 CD-ROM(リソー GOCCOPRO プリンタドライバ for/GOCCO PRO QS200)をセットします。

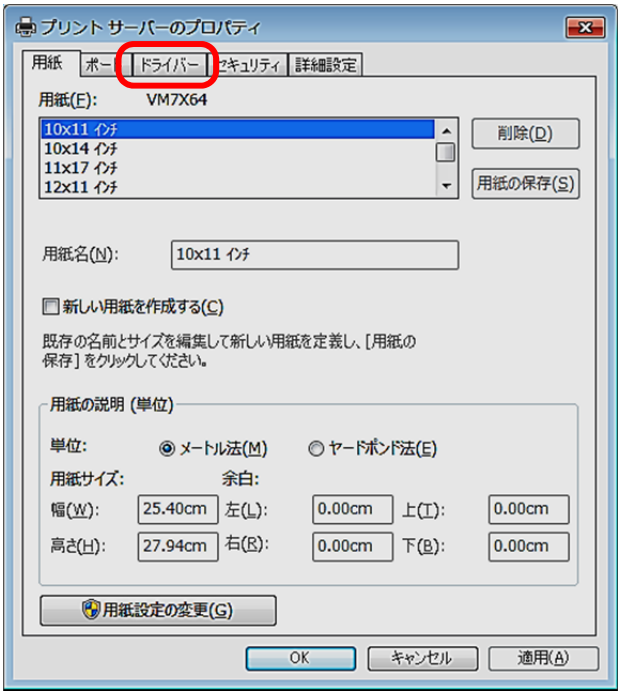


2 [コントロールパネル]より、[デバイスとプリンター]をクリックします。

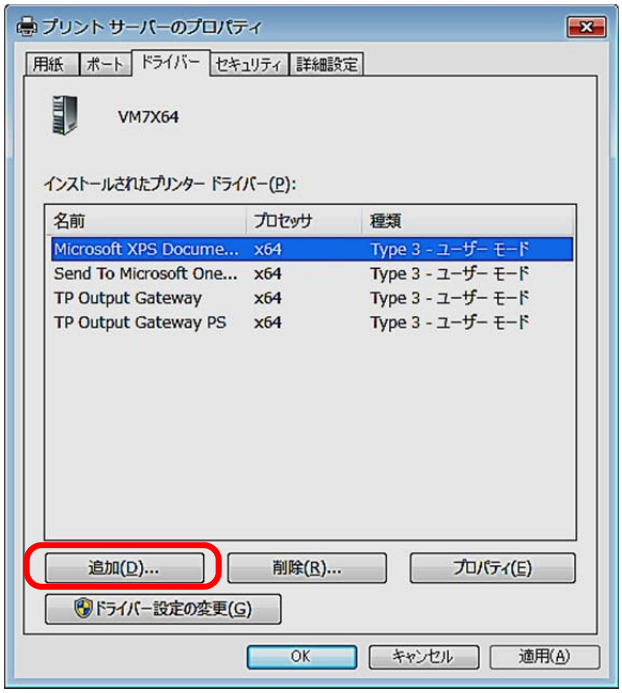
3 ① [プリンターとFAX]より、表示されているいずれかのプリンターか FAX を選択し、クリックします。

② タスクメニューバーの[プリントサーバープロパティ]をクリックします。

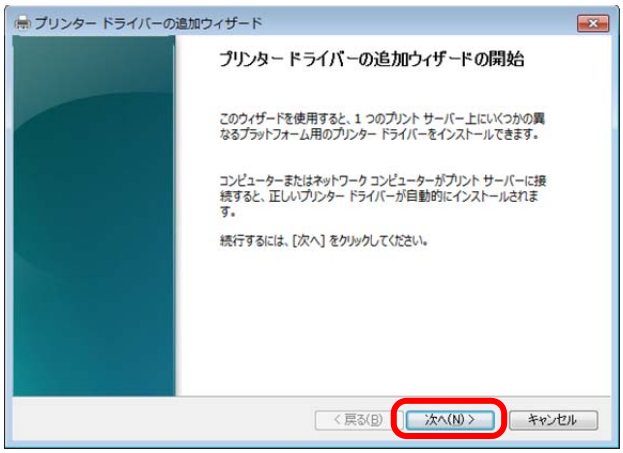
4 [プリントサーバープロパティ]画面の[ドライバー]をクリックします。



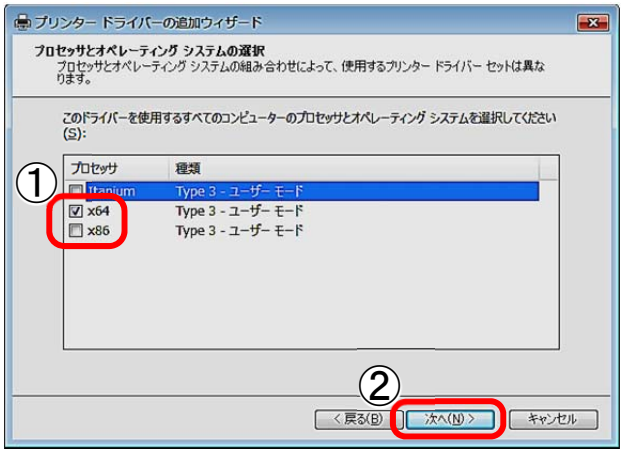
5 [追加]をクリックします。



6 [プリンタドライバーの追加ウィザード]画面が表示されます。
[次へ]をクリックします。

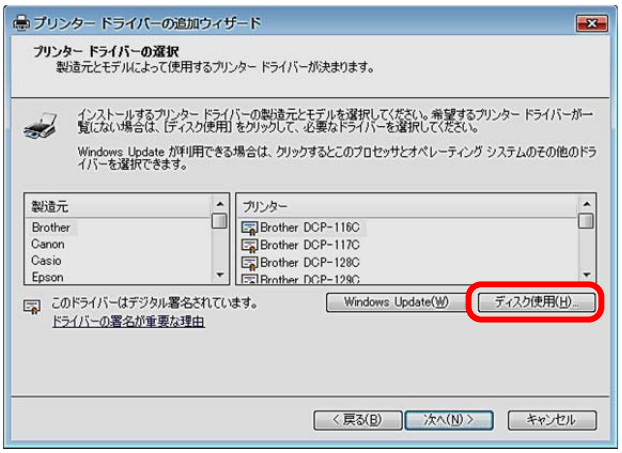


7 ① [x86](32ビット)または、[x64](64ビット)をクリックします。
② [次へ]をクリックします。

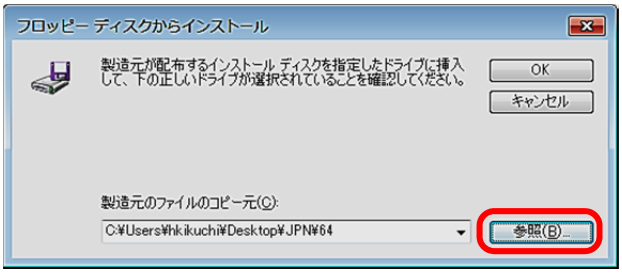


参考 お使いのパソコンのシステムに合わせて、x84(32 ビット)、x64(64 ビット)を選択して下さい。

8 [プリンタドライバーの選択]画面にて、[ディスク使用]をクリックします。



9 [参照]をクリックし、プリンタドライバーの格納されているフォルダを指定します。

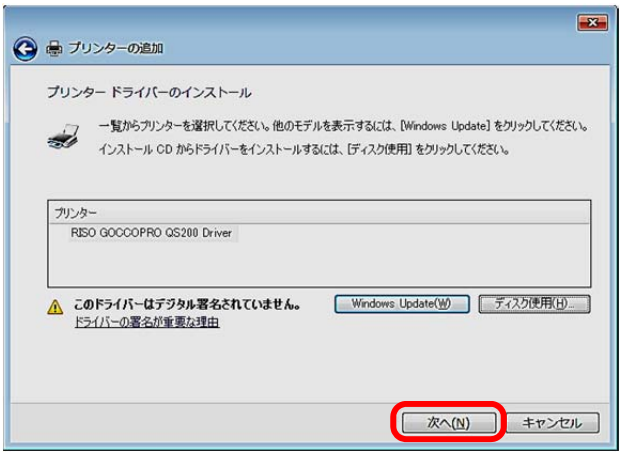


参考

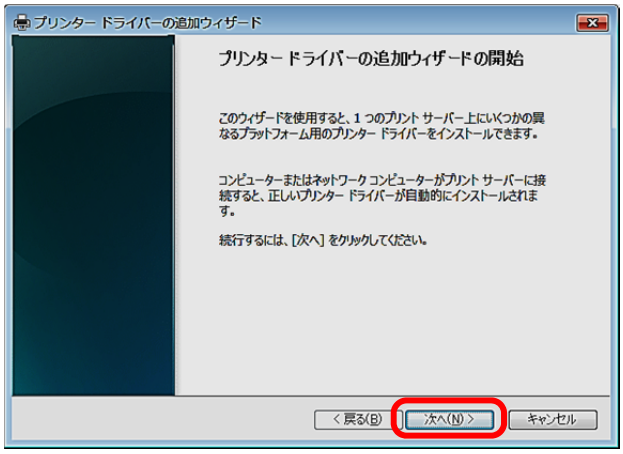
ドライバーインストール用 CD-ROM は下記のようなフォルダ構成で格納されていますので、インストールするパソコン(32 ビット版／64 ビット版)と、言語仕様(日本語版／英語版)に合ったドライバーのフォルダを選択して下さい。
(上記の画像の例では、日本語版、32bit CPU)

¥GOCCOPRO_QS200_Package_FC2¥
- JPN < Dir >
  - 32 < Dir > --日本語版 32bit CPU
  - 64 < Dir > --日本語版 64bit CPU
- USA < Dir >
  - 32 < Dir > --英語版 32bit CPU
  - 64 < Dir > --英語版 64bit CPU

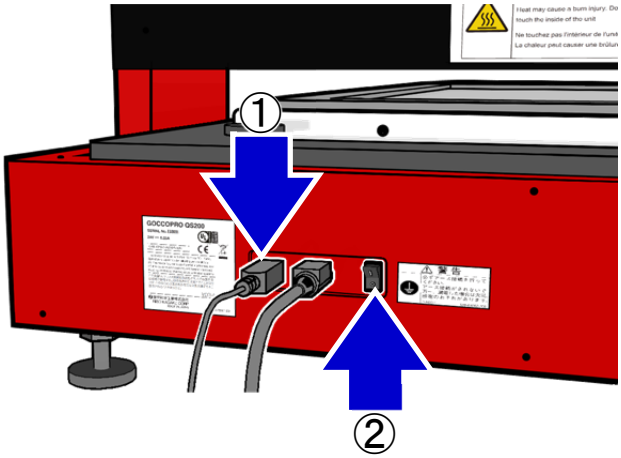
10 [次へ]をクリックします。



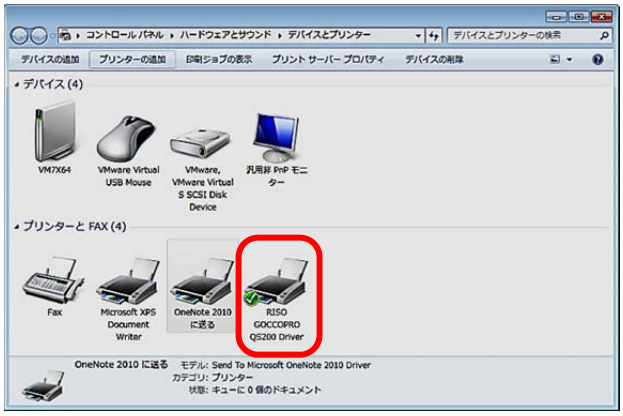
11 [プリンタドライバーの追加ウィザードの完了]画面にて、[完了]をクリックします。



12 ① 本機とパソコンをUSBケーブルにて接続します。
② 本機の電源スイッチを ON にします。



13 [RISO GOCCOPRO QS200]のアイコンが表示され、インストール完了です。

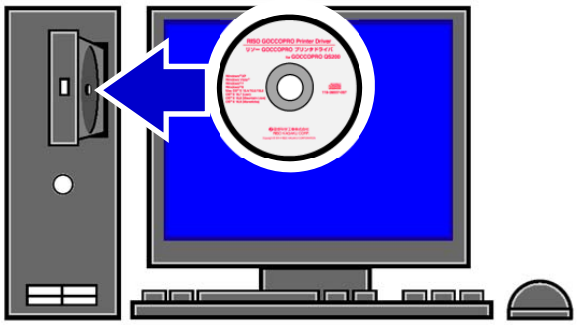


※） Windows Update が起動すると長時間認識できないことがあります。ご注意ください。

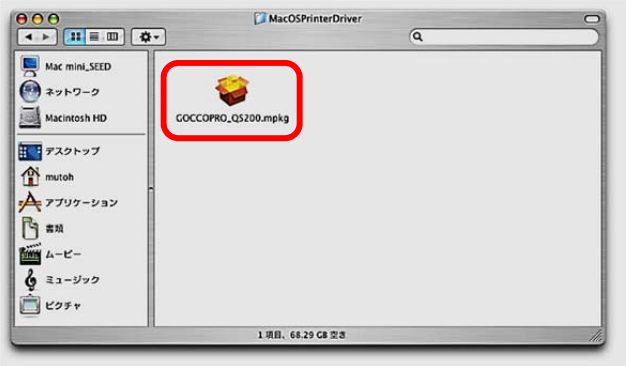
Mac OS

重要
- プリンタドライバーのバージョンアップを行う場合は、先に旧バージョンのドライバーのアンインストールを実行してから行って下さい。
- 指示していない手順で USB ケーブルを接続したり、抜いたりすると正常なインストールができない場合があります。

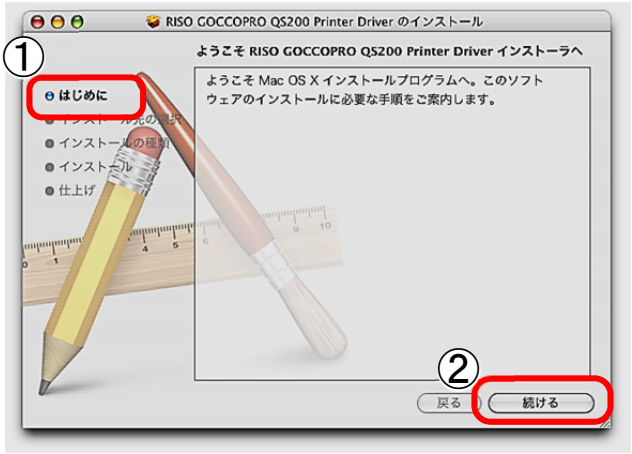
1 パソコンに、ドライバーインストール用 CD-ROM（リソー GOCCOPRO プリンタドライバ for/GOCCOPRO QS200）をセットします。



2 インストーラ[GOCCOPRO_QS200.mpkg]をダブルクリックします。

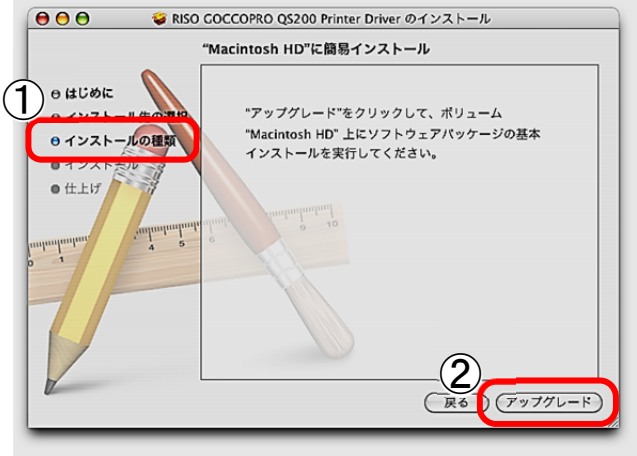


3 ① [はじめに]の画面が表示されます。
② [続ける]をクリックします。

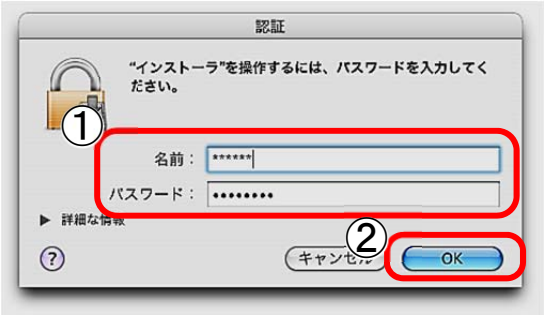


4 ① [インストール先の選択]の画面が表示されます。
② [続ける]をクリックします。

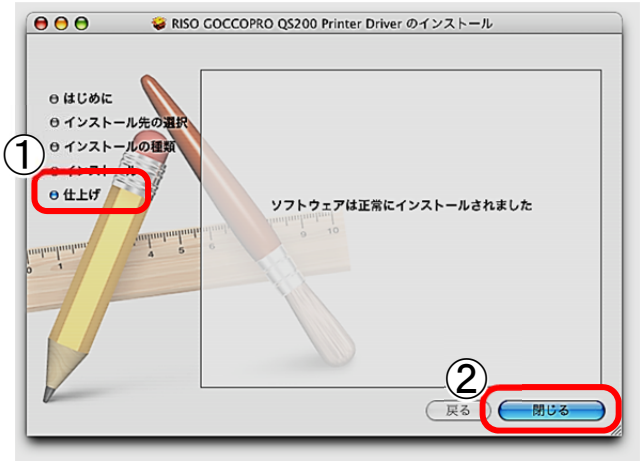
5 ① [インストールの種類]の画面が表示されます。
② [アップグレード]をクリックします。



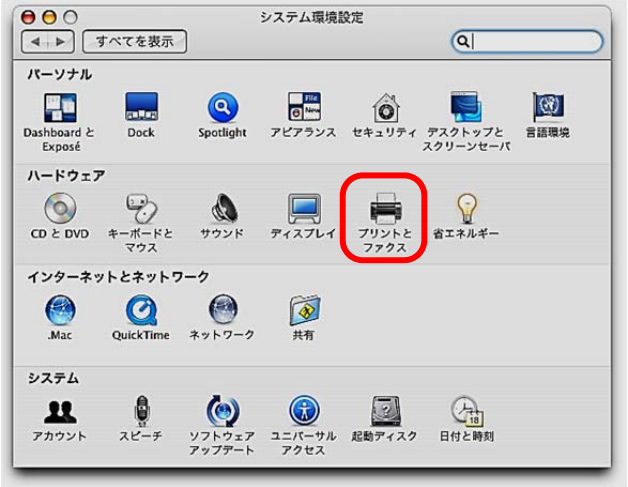
6 ① 認証画面が表示されますので、[名前]と[パスワード]を入力します。
② [OK]をクリックします。



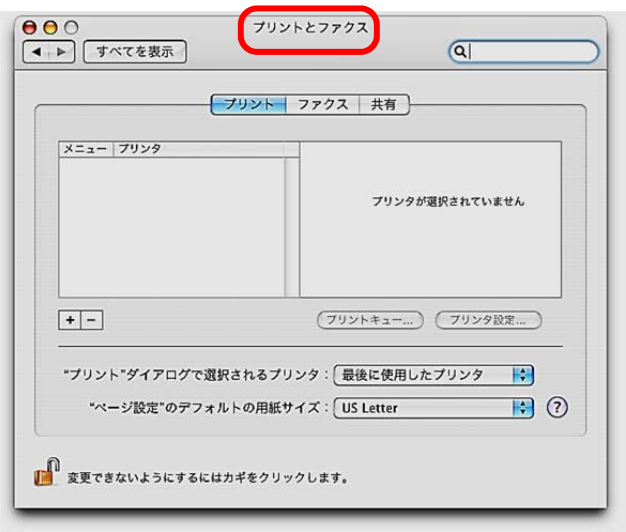
7 ① [仕上げ]の画面が表示され、[ソフトウェアは正常にインストールされました]とメッセージが表れます。
② [閉じる]をクリックします。



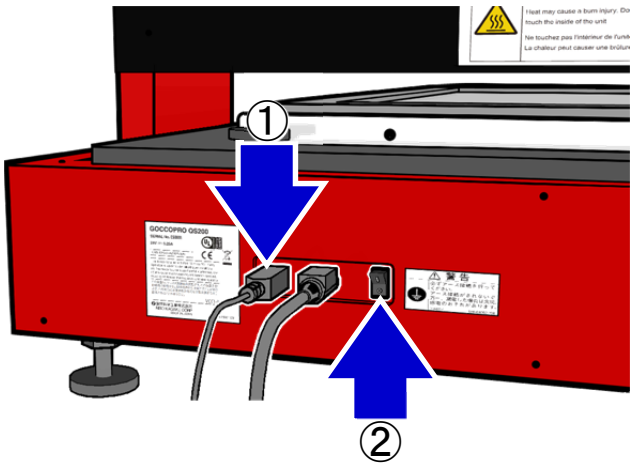
8 [システム環境設定]を起動し、[プリントとファックス]をダブルクリックします。



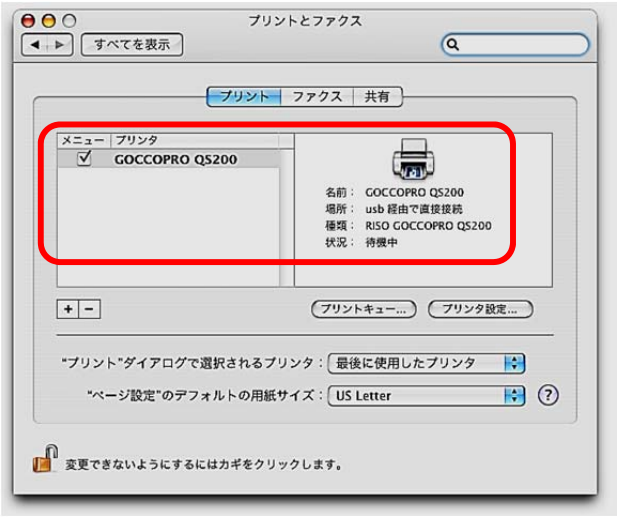
9 [プリントとファクス]画面が表示されます。



10 ① 本機とパソコンをUSBケーブルにて接続します。
② 本機の電源スイッチを ON にします。



11 本機が認識され、[GOCCOPRO QS200]が表示され、インストール完了です。



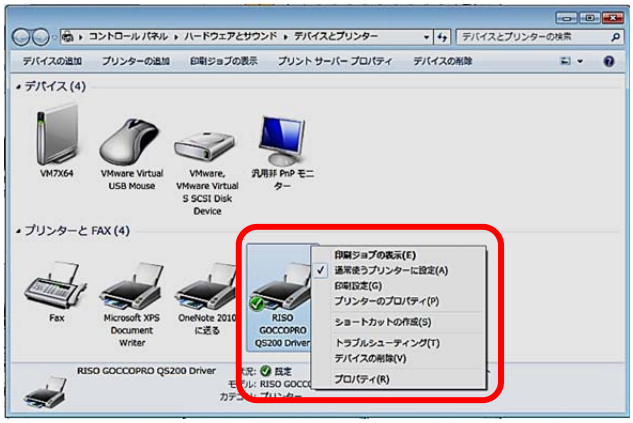
スクリーン枠サイズの登録 [Windows XP/Vista/7/8/8.1/10]

重要
- 本項目で登録するのは「スクリーン枠のサイズ」です。製版するサイズとは異なります。
- 幅と長さの入力単位は、ミリは 0.1mm 単位、インチは、0.01inch 単位です。
- 登録したスクリーン枠サイズと製版される位置や製版サイズの関係を間違わないでください。
- スクリーン枠サイズを登録しても反映されない場合は、PC ローカルのアドミニストレータ権限でログインし、スクリーン枠サイズ登録を行ってください。

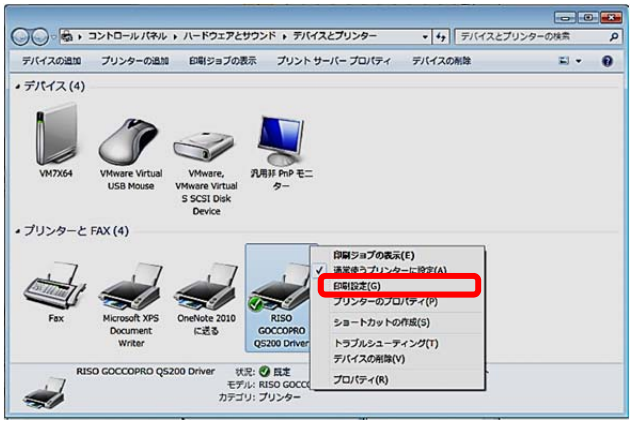
▶参照 製版位置に関する注意：14ページ

参考
- スクリーン枠のサイズは、下記の範囲にて設定可能です。
  X 方向：260.0mm ～ 780.0mm
  Y 方向：260.0mm ～ 580.0mm
  ※）設定単位 0.1mm
- スクリーン枠のサイズは 30 件まで登録できます。
- 名称は数字、アルファベット、空白、記号、かな、カタカナ、漢字を：半角、全角混在 32byte 以内で入力できます。
  ただし、「“」、「*」、「/」、「:」、「<」、「>」、「?」、「¥」、「|」の文字は使用できません。

1 [デバイスとプリンタ]画面より、[RISO GOCCOPRO QS200]を選択し、右クリックでプロパティを開きます。



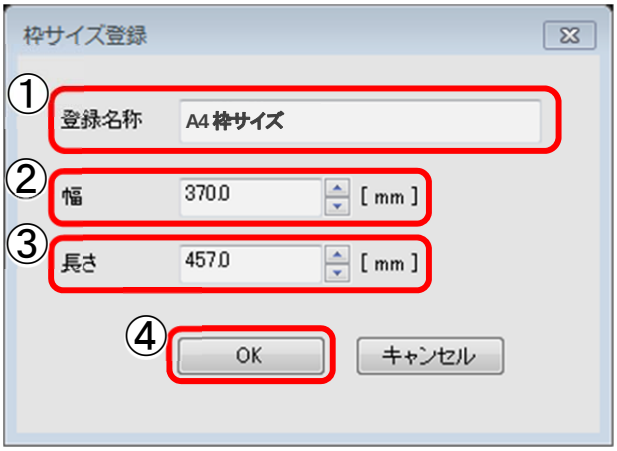
2 [印刷設定]をクリックします。



3 ① [RISO GOCCOPRO QS200 Driver 印刷設定]画面の[基本]タブ内の[枠サイズ]にて、スクリーン枠のサイズの登録、編集を行います。
② ドライバーインストール後の、デフォルトでは、[最大枠サイズ]が1件、登録されています。

4 スクリーン枠サイズを新規に設定する場合は、[枠サイズ登録]をクリックします。

5 ① 登録名称を入力します。
② スクリーン枠の幅(Y方向)を入力します。
③ スクリーン枠の長さ(X方向)を入力します。
④ [OK]をクリックします。



6 ① 登録した枠サイズが、プルダウンメニュー内に表示されます。
② 枠サイズの変更を行う場合は、[枠サイズ編集]のボタンをクリックします。
③ 枠サイズを削除する場合は、[枠サイズ削除]ボタンをクリックします。

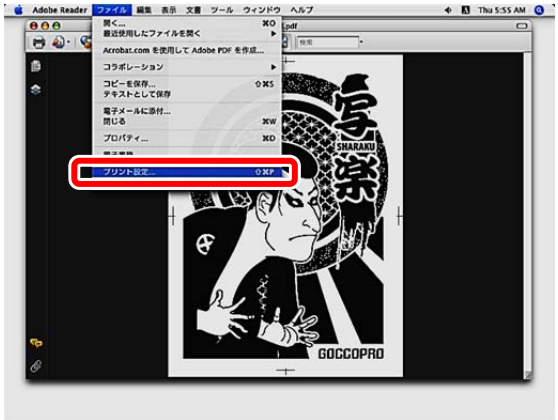
製版サイズの登録 [Mac OS]

重要
- 本項目で登録するのは「製版するサイズ」です。スクリーン枠のサイズとは異なります。
- 登録した製版サイズと製版される位置やスクリーン枠サイズの関係を間違わないでください。
  製版サイズは、スクリーン枠サイズ(外形寸法)から、X方向、Y方向ともに 160mm 差し引かれたサイズ以下になります。

▶参照 製版位置に関する注意:14ページ

参考 Mac OS のプリンタドライバーの機能は、アプリケーションの中に組み込まれています。ここでは Adobe® Acrobat® Reader®を例に記述します。
他のアプリケーションにおいても、おおよそ操作方法は同様となります。

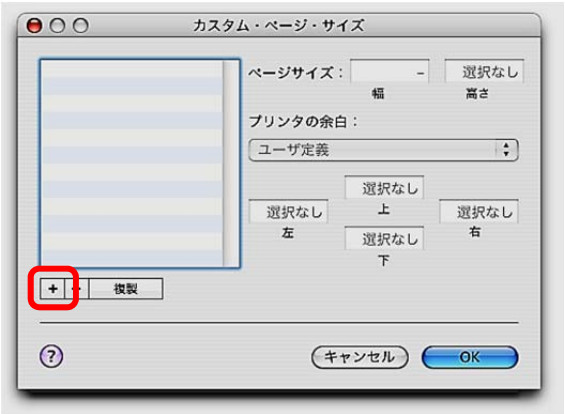
1 メニューバーの[ファイル]から[プリント設定]を選択します。



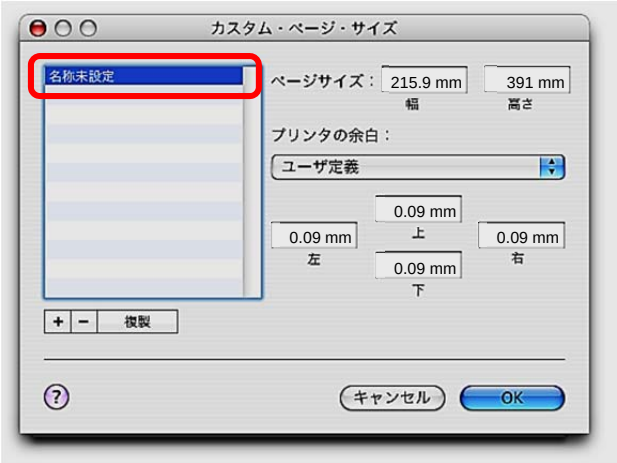
2 [Page Setup]画面で[用紙サイズ]のプルダウンメニューをクリックすると、登録された用紙(製版)サイズのリストが表示されます。デフォルトでは、[Maximum Size](620mm x 420mm)のみです。

3 一覧から[カスタムサイズを管理]をクリックします。

4 [カスタム・ページ・サイズ]画面が表示されます。[+]をクリックします。



5 [名称未設定]と書かれた表示が現れますので、ダブルクリックします



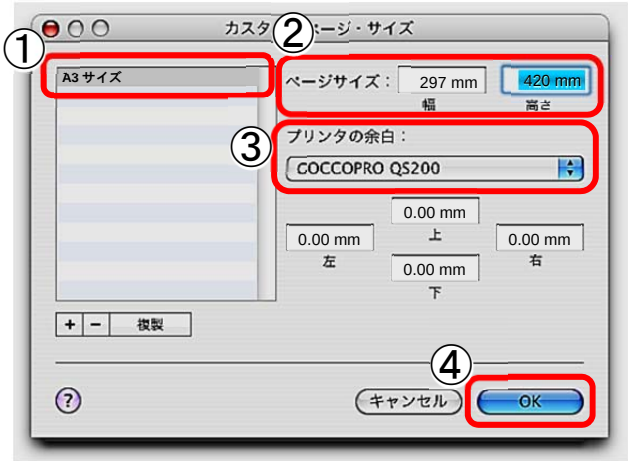
6 ① 名称を入力します。

② [ページサイズ]の[幅](Y方向)と[高さ](X方向)に、製版サイズを入力します。

③ [プリンタの余白]は[GOCCOPRO QS200]を選択します。

余白は、全て[0.00]になります。

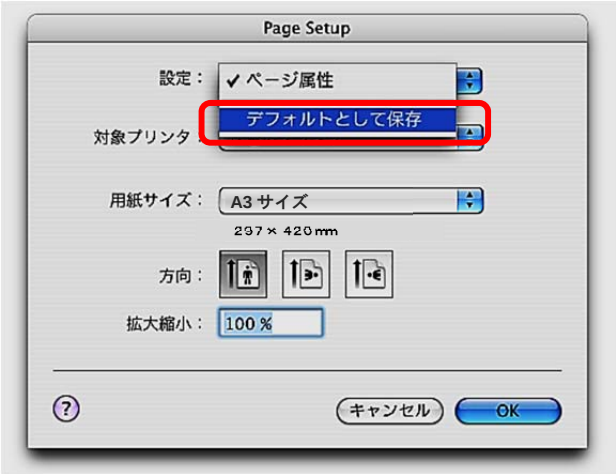
④ [OK]をクリックします。



7 [Page Setup]画面で設定した用紙サイズが表示されます。

8 [Page Setup]画面の[設定]のプルダウンメニューで、[デフォルトとして保存]

を選択すると、[用紙サイズ]、[対象プリンタ]のプルダウンメニューで選択した内容がデフォルト値として設定されます。



2

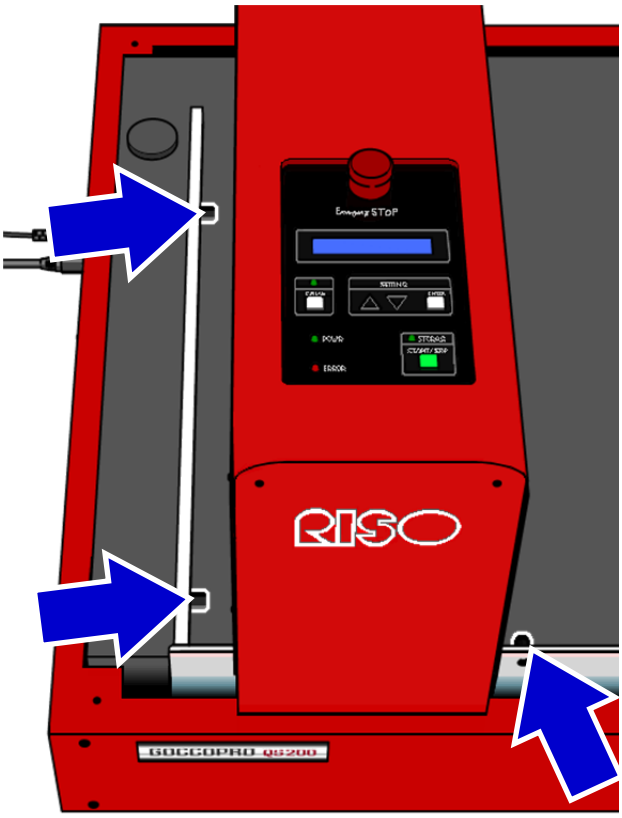
製版のしかた

パソコンで作成した原稿データを本機で製版する手順を説明します。
原稿データはあらかじめパソコンで作成しておいてください。

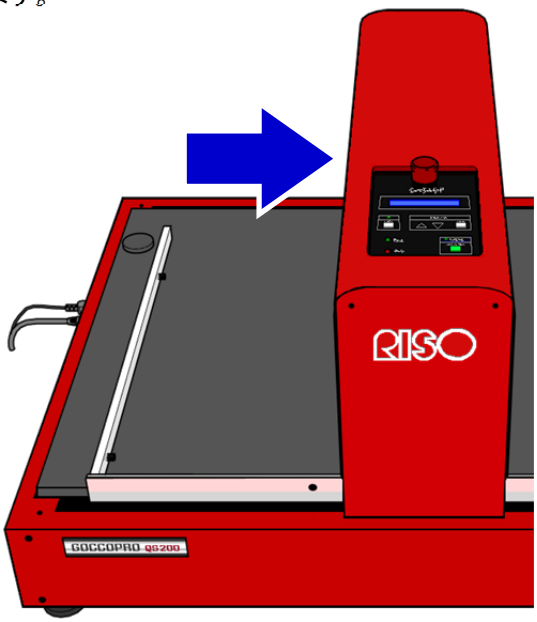
・▶参照 フレーム枠をセットする：41ページ
・▶参照 本機の準備をする：42ページ
・▶参照 パソコンから原稿データを送信する：43ページ

①スクリーン枠をセットする

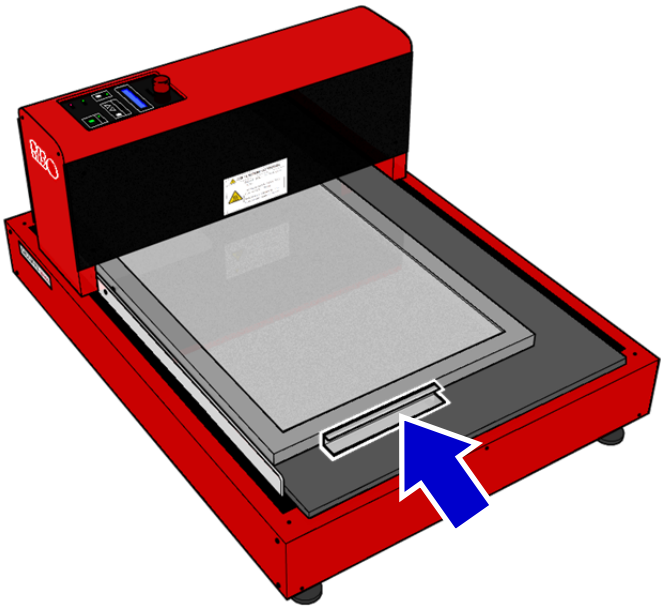
1 スクリーン枠ガイド 3 個所に突き当ててスクリーン枠を位置決めします。



スクリーン枠ガイドが見にくい場合は、ヘッドマウントユニットを手で移動させてください。
製版開始すると、自動的にホームポジションに戻ります。

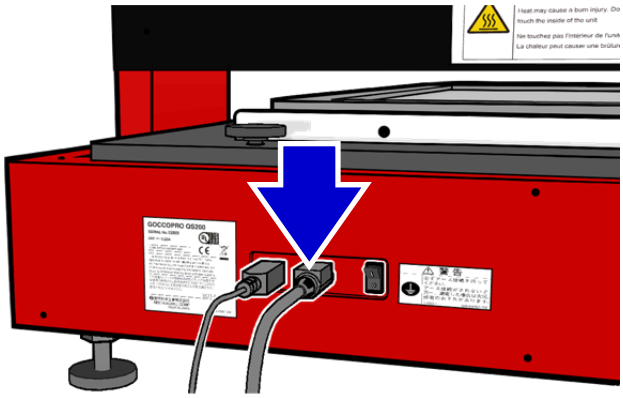


2 スクリーン枠固定ガイドで、スクリーン枠が動かないように押さえて下さい。

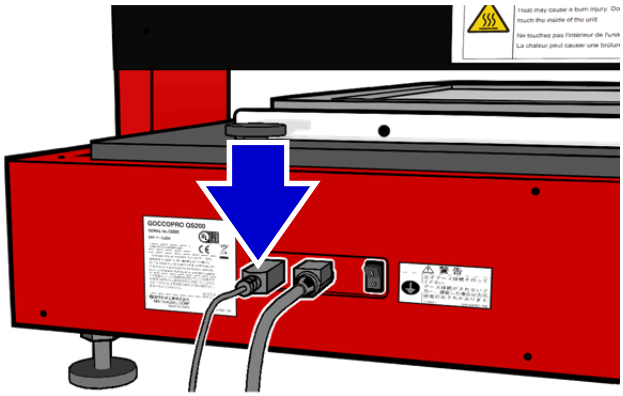


②本機の準備をする

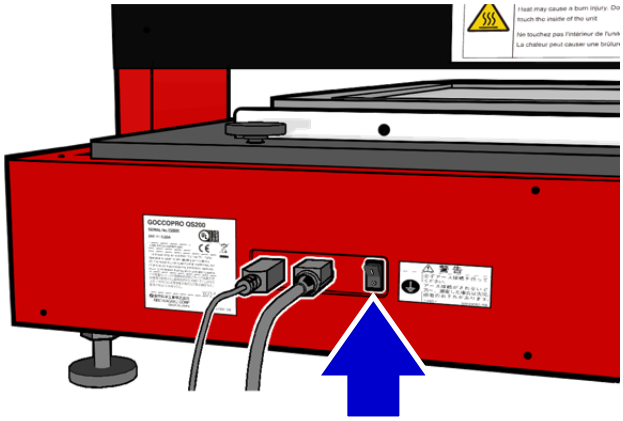
1 電源コードを接続します。



2 USB ケーブルを接続します。



3 本機の電源スイッチを ON にします。



③パソコンから原稿データを送信する

パソコンで作成した原稿データを本機に送信します。その際、プリンタドライバーで画質などの設定を変更できます。

▶参照 プリンタドライバーの設定内容：47ページ

Windows XP/Vista/7/8/8.1/10

1 パソコンで任意のアプリケーションを使用して、原稿データを作成します。

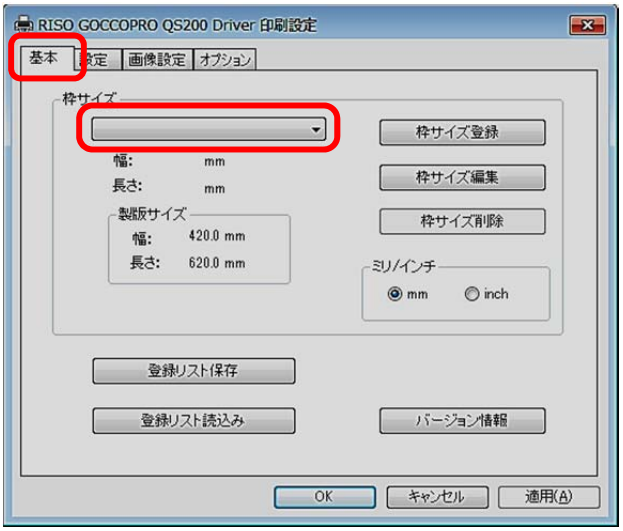
2 アプリケーションの印刷操作を行って［印刷］画面（または［プリント］画面）を表示します。

3 ［プリンター名］で［RISO GOCCOPRO QS200 Driver］（本機のプリンター名）を選択します。
インストール手順：26ページで設定したプリンター名を選択してください。

4 ［プロパティ］をクリックします。

5 各タブ画面で、製版条件を設定します。

① 基本タブで枠サイズを選択します。



参考 アプリケーションからの印刷操作途中で［枠サイズ登録］、［枠サイズ編集］および［枠サイズ削除］は設定できません。
設定は［デバイスとプリンタ］画面から行ってください。

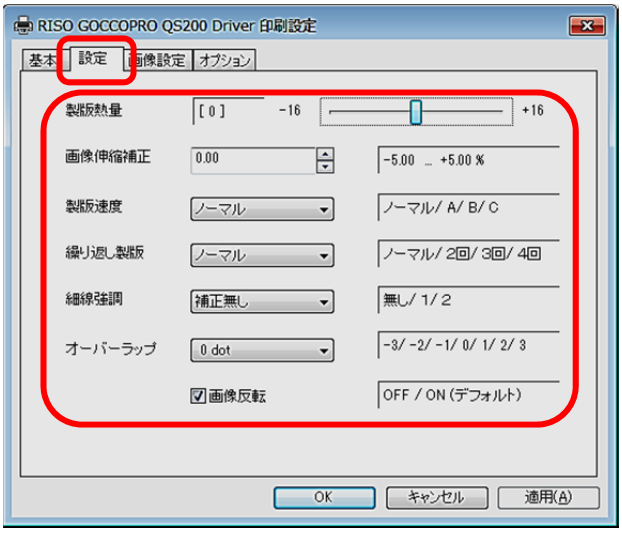
▶参照 枠サイズの登録：36ページ

重要

- A4 サイズのスクリーン枠を本機にセットして、A3 サイズの画像を出力するなど、設定サイズを間違えるとサーマルヘッドがスクリーン枠に接触して破損する恐れがあります。
- 本機は複数ページの原稿データを受信した場合、1 ページ目だけ製版します。2 ページ目以降は製版されませんので送信前によく確認してください。
- 前の製版が完了するまでは、次の原稿データを送信しても製版は行われず、原稿データの一時保存も行われません。製版動作が完了し、新しいスクリーン枠をセットしてから原稿データを送信するようにしてください。

▶参照 プリンタドライバーの設定内容：47ページ

② 設定タブ画面で、各種製版設定を行います。



③ 画像設定タブ画面で、画像設定を行います。

③ 各タブ画面にて、製版条件の設定が終わったら［OK］をクリックします。
どのタブ画面の[OK]をクリックしても、設定終了となり、アプリケーションの[印刷]画面（または［プリント］画面）に戻ります。

6 アプリケーションの［印刷］画面（または［プリント］画面）に戻ったら、［印刷］をクリックします。
原稿データがパソコンから本機に送信されます。

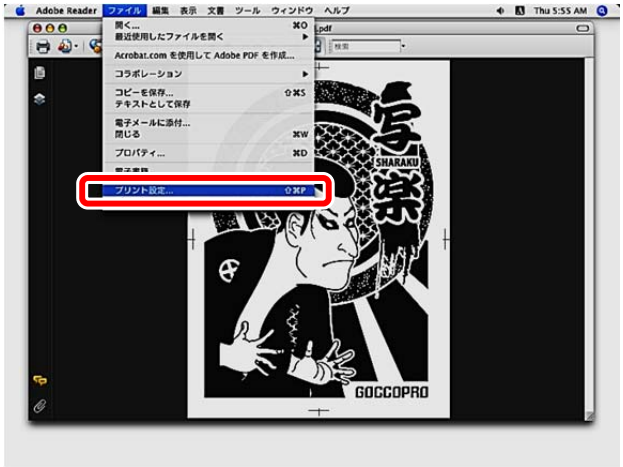
参考 直前（最後）に製版したデータは再製版できます。製版条件を変更する必要がある場合は本機操作パネルから＜Setting＞（設定モード）を選択し変更して下さい。本機の電源スイッチを OFF に、または＜Reset＞（リセット）処理をすると製版データは失われます。

▶参照 オフラインモードの操作方法 :62ページ

Mac OS

参考 Mac OS のプリンタドライバーの機能は、アプリケーションの中に組み込まれています。ここでは Adobe® Acrobat® Reader®を例に記述します。
他のアプリケーションにおいても、おおよそ操作方法は同様となります。

1 アプリケーションの[メニューバー]の[ファイル]から[プリント設定]を選択します。

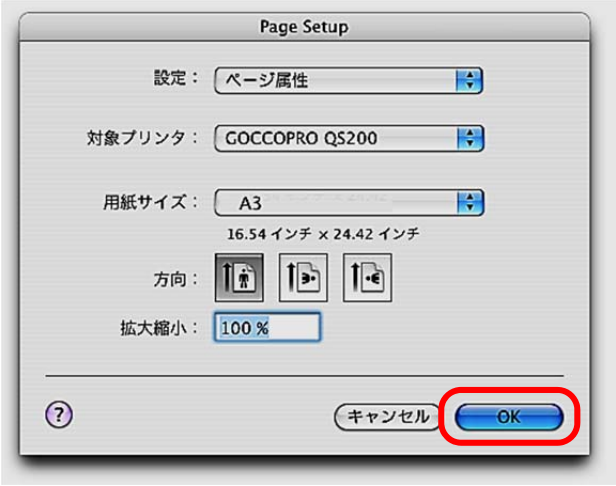


2 [Page Setup]画面が表示されます。
① [対象プリンタ]から[GOCCOPRO QS200]を選択します。
② [用紙サイズ]からセットしたスクリーン枠に対応するサイズを選択します。

▶参照 プリンタドライバーの設定内容：47ページ

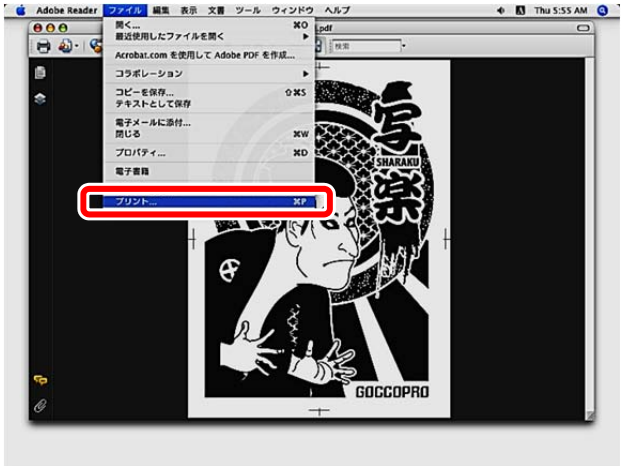
重要
- A4 サイズのスクリーン枠を本機にセットして、A3 サイズの画像を出力するなど、設定サイズを間違えるとサーマルヘッドがスクリーン枠に接触して破損する恐れがあります。
- 本機は複数ページの原稿データを受信した場合、1 ページ目だけ製版します。2 ページ目以降は製版されないので送信前によく確認してください。
- 前の製版が完了するまでは、次の原稿データを送信しても製版は行われず、原稿データの一時保存も行われません。製版動作が完了し、新しいスクリーン枠をセットしてから原稿データを送信するようにしてください。

3 [OK]をクリックします。



4 プリント画面から製版条件を設定します。

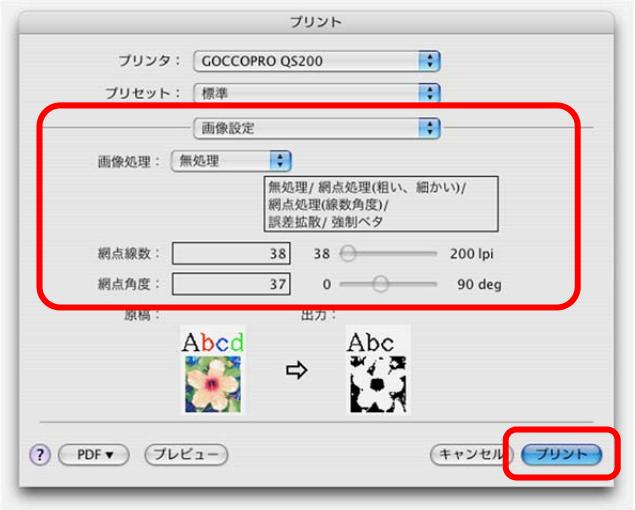
① アプリケーションの[メニューバー]の[ファイル]から[プリント]を選択します。



② [プリント]画面が表示されますので、[印刷部数と印刷ページ]をクリックし、プルダウンメニューから[設定]、または「画像設定」をクリックします。

③「設定」画面から、製版条件を設定します。

④「画像設定」画面から、画像条件を設定します。



5 [プリント]をクリックします。

原稿データがパソコンから本機に送信されます。

参考 直前(最後)に製版したデータは再製版できます。製版条件を変更する必要がある場合は本機操作パネルから<Setting>(設定モード)を選択し変更して下さい。本機の電源スイッチを OFF、または<Reset>(リセット)処理をすると製版データは失われます。

▶参照 オフラインモードの操作方法 :62ページ

プリンタドライバーの設定内容
Windows XP/Vista/7/8/8.1/10

●基本タブ

① 枠サイズ

あらかじめ登録した枠サイズを選択します。

▶参照 スクリーン枠サイズの登録:36ページ

② 登録リスト保存／読込み

[設定]タブおよび[画像設定]タブで設定した内容をファイルに保存/読込みする機能です。
[デバイスとプリンタ]画面より、[RISO GOCCOPRO QS200 Driver]のプロパティ画面から保存/読込みをおこないます。
アプリケーション内の印刷設定からは保存/読込みはできません。

③ バージョン情報

本プリンタドライバーのバージョン、製品名、著作権情報を表示します。

●設定タブ

① 製版熱量

製版時の熱量を設定します。
スライドバーをドラッグ、もしくは数値を直接入力します。

参考 ベタ部の画質改善は(＋)方向に、文字部が太りすぎている場合は(－)方向に調整してください。

- 増減単位:1
- 指定可能範囲:-16 ～ +16
- デフォルト:0

② 画像伸縮補正

製版画像の X 方向の長さを補正します。
△▽(スピンボタン)をクリック、もしくは数値を直接入力します。

- 増減単位:0.01[%]
- 指定可能範囲:-5.0 ～ +5.0[%]
- デフォルト:0[%]

参考 印字する画像のX方向長さによって伸び方に差が発生します。

③ 製版速度

X 方向の書込み速度を設定します。
画像長さは変化しません。
プルダウンメニューから選択します。

・ 指定可能範囲:4 段階
　1) ノーマル(30mm/s)
　2) A(35mm/s)
　3) B(25mm/s)
　4) C(20mm/s)
・ デフォルト:ノーマル(30mm/s)

参考 ベタ部の画質改善は「A:速い」、細い線や小さい文字がつぶれて製版されていないときには「B または C:遅い」を選択してください。A、B、C、の設定値は変更できます。サービスマンにお尋ねください。

④ 繰り返し製版

繰り返し製版の回数を設定します。
繰り返し製版は、1 枚の版において、同一の原稿データを同一の製版条件にて繰り返し製版する機能です。
繰り返し製版することにより穿孔率がアップします。
プルダウンメニューから選択します。

・ 指定可能回数:4 段階
　1)ノーマル(0 回)
　2)2 回
　3)3 回
　4)4 回
・ デフォルト:ノーマル(0 回)

デフォルト設定の場合は、繰り返し製版は行わず、1回だけ製版します。

⑤ 細線強調

白抜き文字の白の部分を強調します。
プルダウンメニューから選択します。

・ 指定可能範囲:3 段階
　1)無し(OFF)
　2)補正1(BOLD1)
　3)補正2(BOLD2)
・ デフォルト:無し(OFF)

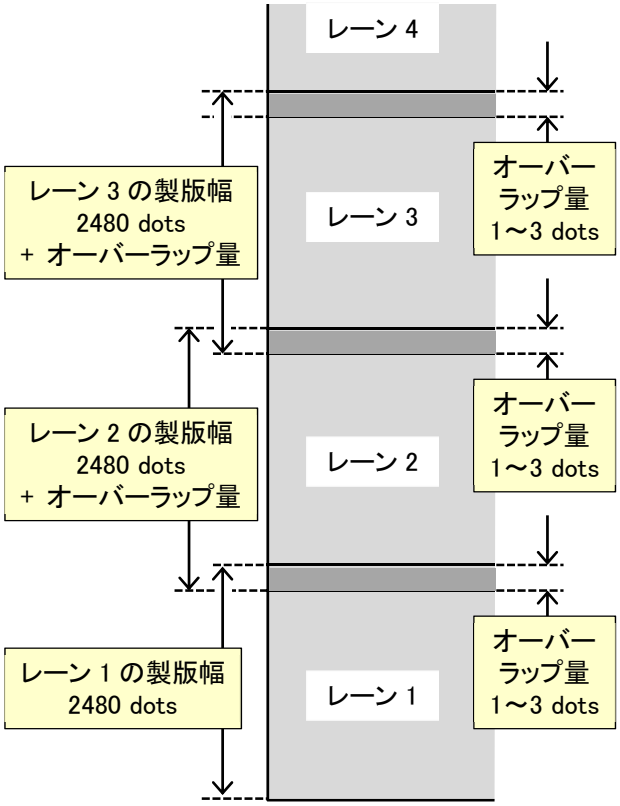
補正1(BOLD1)は、補正度合いが少なく、補正2(BOLD2)は、補正度合いが強く、白部分が強調されます。

⑥ オーバーラップ

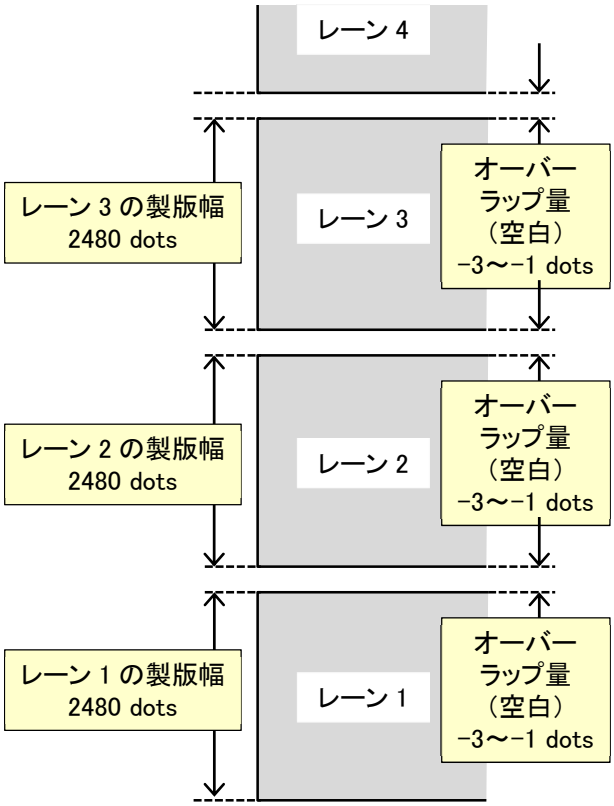
各レーンの画像を重ねて製版します。
オーバーラップ量が、マイナス設定の場合は、空白となります。
プルダウンメニューから選択します。

- 増減単位：1dot
- 指定可能範囲：-3 ～ +3dots
- デフォルト：0dot

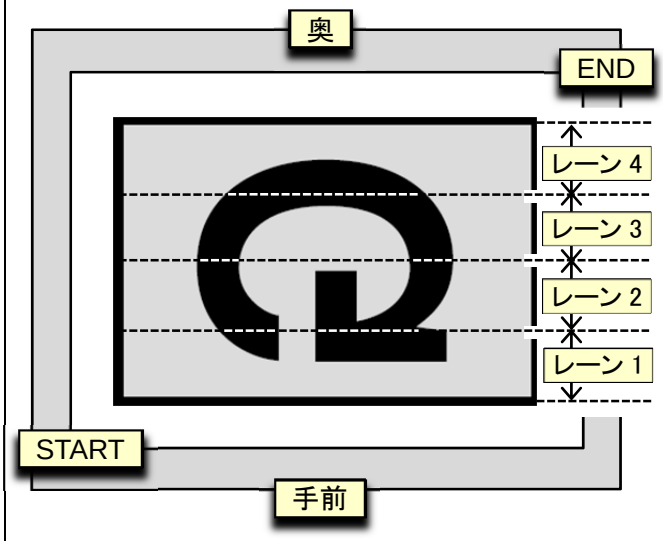
※）オーバーラップ量がプラス（1～3）の場合



※）オーバーラップ量がマイナス（-3～-1）の場合



参考 レーンとは以下のような位置関係になります。
各レーンの幅は約 105mm です。
オーバーラップ量を変化させても画像自体のサイズは変化しません。

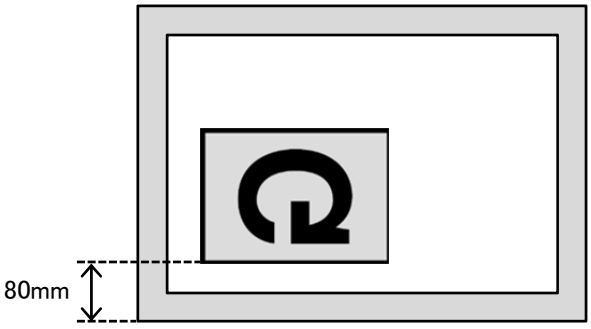


⑦ 画像反転

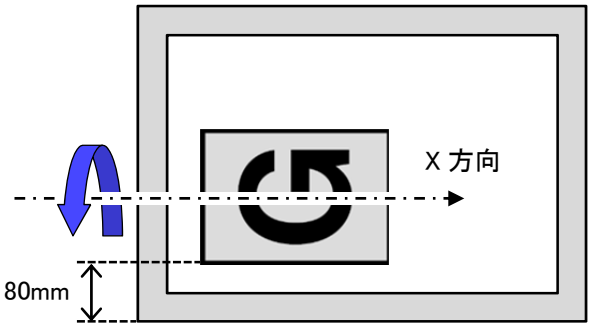
画像を左右鏡面反転します。
画像 X 方向中心が反転軸となります。
原点位置は移動しません。

・ 指定可能範囲:2 段階
　1） OFF(反転なし)
　2） ON(反転あり)
・ デフォルト:ON(反転あり)

※） ON(反転あり)の場合



※） OFF(反転なし)の場合



●画像設定タブ

① 処理イメージ

選択した設定が製版時にどう反映されるか簡易イメージで表示されます。
強制ベタ選択時は、原稿、出力の文字、写真イメージの表示は行いません。

② 画像処理

プリンタドライバーで、画質などの設定を変更できます。
プルダウンメニューから処理を選択します。

・ 指定数:6 種類
　1） 無処理
　2） 網点処理(粗い)
　3） 網点処理(細かい)
　4） 網点処理(線数角度)
　5） 誤差拡散
　6） 強制ベタ

・ デフォルト:無処理

③ 網点線数

[画像処理]で[網点処理(線数角度)]を選択した時の線数を設定します。
[網点処理(線数角度)]を選択していないときにはグレー表示になり、設定できません。

・ 増減単位:1 線
・ 指定可能範囲:38 ～ 200 線
・ デフォルト:38 線

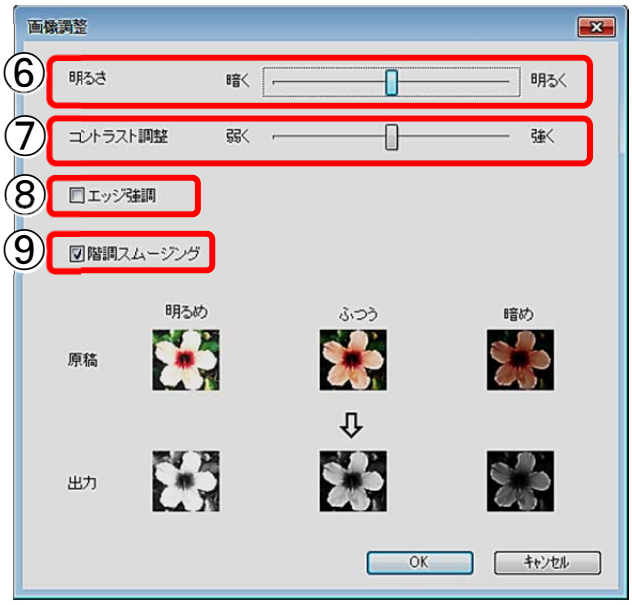
④ 網点角度

[画像処理]で[網点処理(線数角度)]を選択した時の角度を設定します。
[網点処理(線数角度)]を選択していないときにはグレー表示になり、設定できません。

・ 増減単位:1°
・ 指定可能範囲:0 ～ 90°
・ デフォルト:37°

⑤ 画像調整

[画像処理]で[網点処理(線数角度)][誤差拡散]を選択した時、[詳細設定]をクリックすると、画像調整の画面が開き、画像の詳細な設定ができます。



⑥ 明るさ

画像の明るさを 7 段階で調整できます。

⑦ コントラスト調整

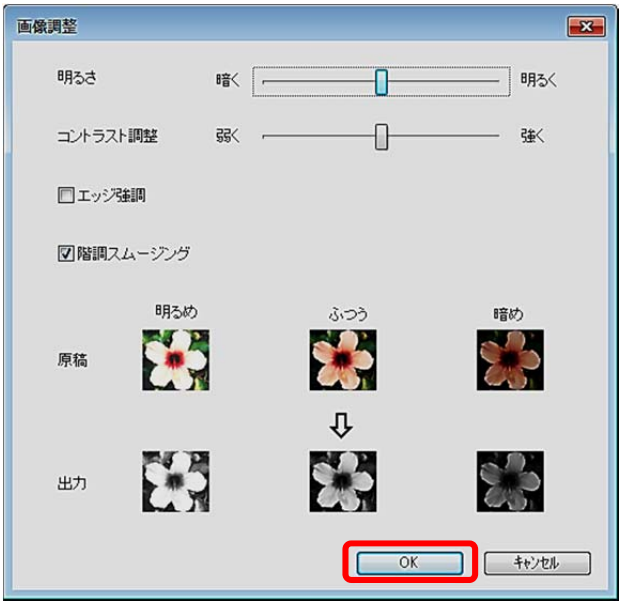
画像のコントラストを 7 段階で調整できます。

⑧ エッジ強調

画像の輪郭をはっきりさせることができます。

⑨ 階調スムージング

[網点処理(線数角度)]を選択時に設定できる機能で、階調表現が滑らかになります。
[誤差拡散]を選択した時は設定できません。



設定が完了して、[OK]をクリックすると[画像設定]タブに戻ります。

⑩ 標準に戻す

[標準に戻す]をクリックすると、画像設定の各値をデフォルトに戻すことができます。

⑪ [OK]をクリックして、画像設定を確定します。

●オプションタブ

テスト製版

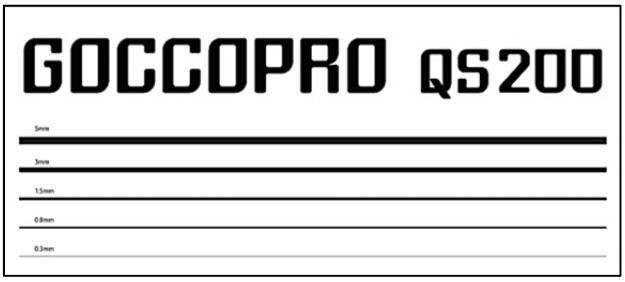
ドライバーのテストパターンを製版します。
本機オフラインモードのテストモードでの製版とは画像が異なります。

▶参照 オフラインモードの操作方法：62ページ

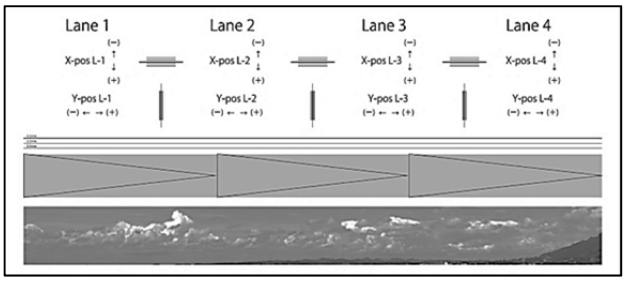
重要 テスト製版は、セットされたスクリーン枠のサイズと関係なく指定のサイズで製版されます。表示されている枠サイズ以上のスクリーン枠をセットしてください。X 方向、Y 方向とも 160mm（80mm×2）の余白がないスクリーン枠で製版しますと、サーマルヘッドが干渉して故障の原因となりますので、注意してください。

▶参照 製版エリアについて：15ページ

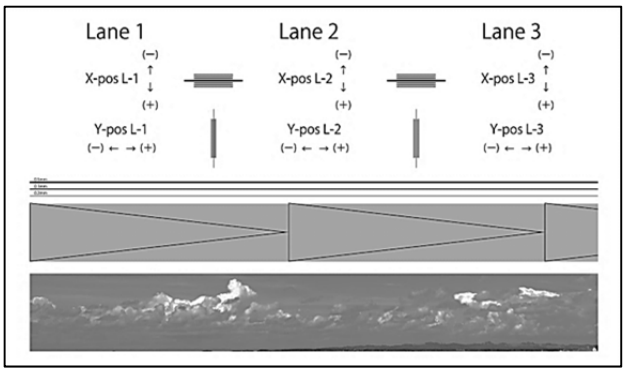
1） テスト A：QS200 ロゴ
枠サイズ W580mm×H360mm
（製版サイズ： X 方向：200mm、Y 方向：420mm）



2） テスト B：調整 580
枠サイズ W580mm×H360mm
（製版サイズ： X 方向：200mm、Y 方向：420mm）



3） テスト C：調整 475
枠サイズ W475mm×H360mm
（製版サイズ： X 方向：200mm、Y 方向：315mm）

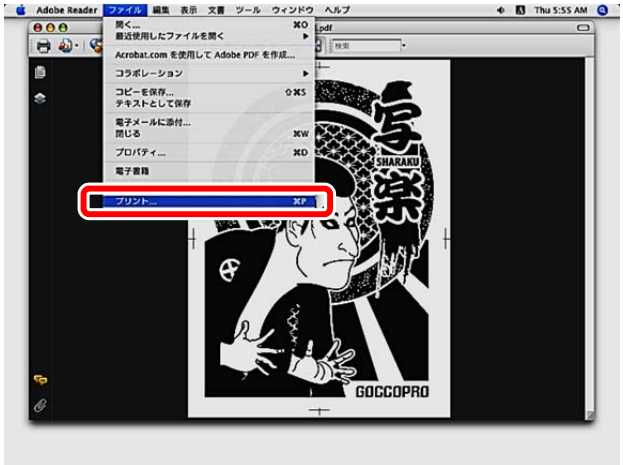


Mac OS

参考 Mac OS のプリンタドライバーの機能は、アプリケーションの中に組み込まれています。ここでは Adobe Acrobat Reader を例に記述します。
他のアプリケーションにおいても、おおよそ操作方法は同様となります。

●設定

1 アプリケーションの[メニューバー]の[ファイル]から[プリント]を選択します。



2 [プリント]画面が表示されます。
[印刷部数と印刷ページ]をクリックし、プルダウンメニューから[設定]をクリックします。

3 設定画面が表示されます。

① 製版熱量

製版時の熱量を設定します。
スライドバーをドラッグ、もしくは数値を直接入力します。

ベタ部の画質改善は(＋)方向に、文字部が太りすぎている場合は(－)方向に調整してください。

- 増減単位：1
- 指定可能範囲：-16 ～ +16
- デフォルト：0

② 画像伸縮補正

製版画像の X 方向の長さを補正します。
スライドバーをドラッグ、もしくは数値を直接入力します。

- 増減単位：0.01[%]
- 指定可能範囲：-5.0 ～ +5.0[%]
- デフォルト：0[%]

製版画像は、印字率やマスターテンションによって、伸び方に差が発生することがあります。

③ 製版速度

X 方向の書込み速度を設定します。
画像長さは変化しません。
プルダウンメニューから選択します。

・ 指定可能範囲:4 段階
　1） ノーマル(30mm/s)
　2） A(35mm/s)
　3） B(25mm/s)
　4） C(20mm/s)
・ デフォルト:ノーマル(30mm/s)

参考 ベタ部の画質改善は「A:速い」、細い線や小さい文字が欠けて製版されていないときには「B または C:遅い」を選択してください。A、B、C、の設定値は変更できます。サービスマンにお尋ねください。

④ 繰り返し製版

繰り返し製版の回数を設定します。
繰り返し製版は、1 枚の版において、同一の原稿データを同一の製版条件にて繰り返し製版する機能です。
繰り返し製版することにより穿孔率がアップします。
プルダウンメニューから選択します。

・ 指定可能回数:4 段階
　1)ノーマル(0 回)
　2)2 回
　3)3 回
　4)4 回
・ デフォルト:ノーマル(0 回)

デフォルト設定の場合は、繰り返し製版は行わず、1回だけ製版します。

⑤ 細線強調

白抜き文字の白の部分を強調します。
プルダウンメニューから選択します。

・ 指定可能範囲:3 段階
　1)無し(OFF)
　2)補正1(BOLD1)
　3)補正2(BOLD2)
・ デフォルト:無し(OFF)

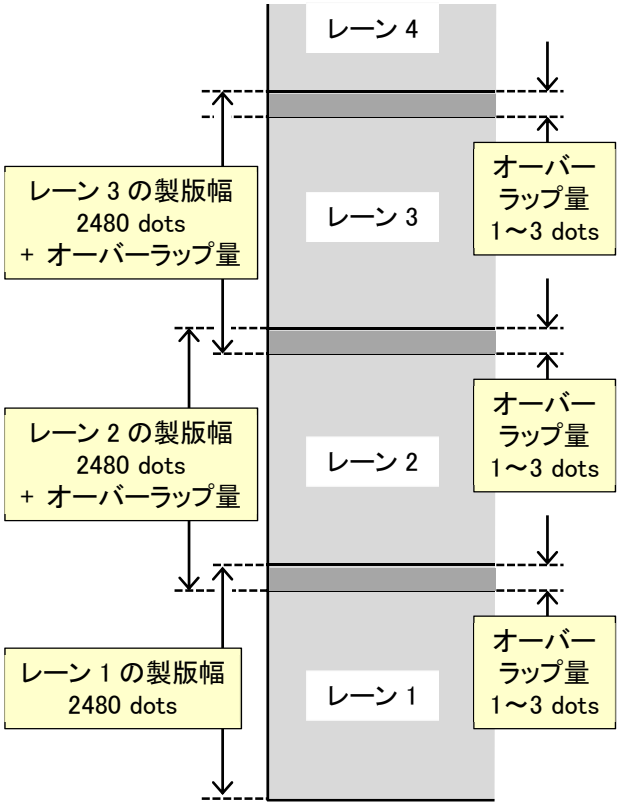
補正1(BOLD1)は、補正度合いが少なく、補正2(BOLD2)は、補正度合いが強く、白部分が強調されます。

⑥ オーバーラップ

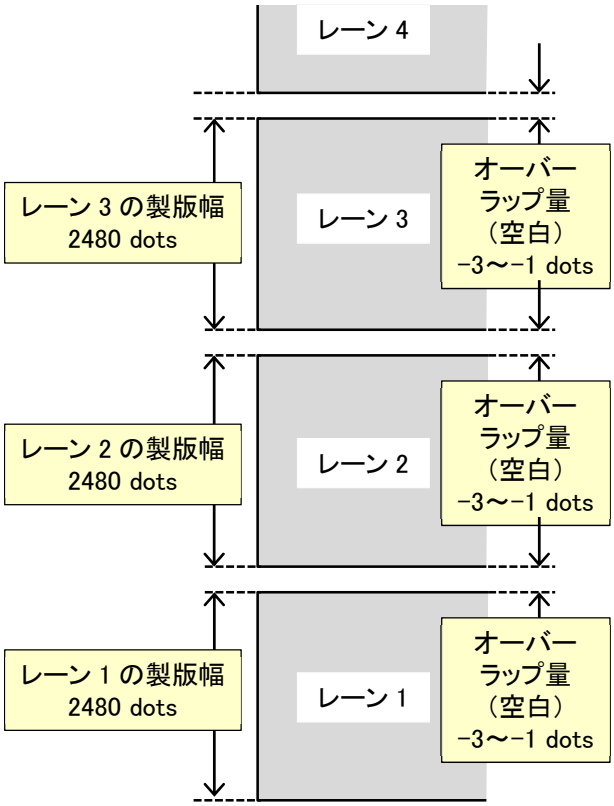
各レーンの画像を重ねて製版します。
オーバーラップ量が、マイナス設定の場合は、空白となります。
プルダウンメニューから選択します。

- 増減単位：1dot
- 指定可能範囲：-3 ～ +3dots
- デフォルト：0dot

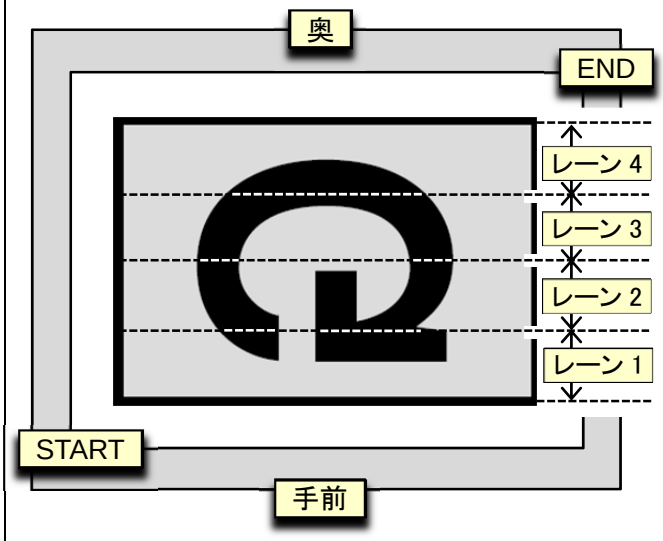
※）オーバーラップ量がプラス（1～3）の場合



※）オーバーラップ量がマイナス（-3～-1）の場合



参考 レーンとは以下のような位置関係になります。
各レーンの幅は約 105mm です。
オーバーラップ量を変化させても画像自体のサイズは変化しません。

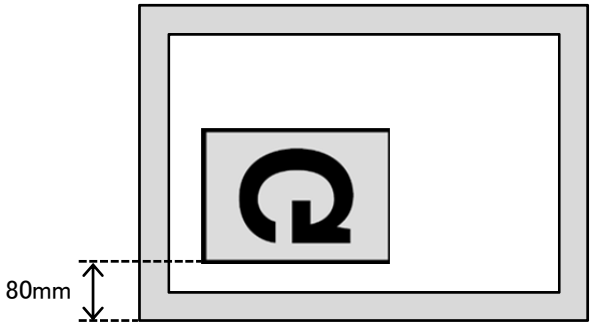


⑦ 画像反転

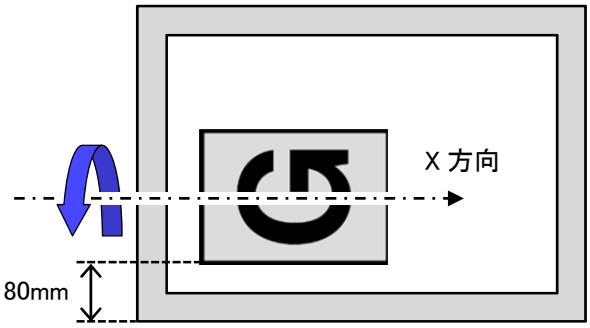
画像を左右鏡面反転します。
画像 X 方向中心が反転軸となります。
原点位置は移動しません。

・ 指定可能範囲：2 段階
　1） OFF（反転なし）
　2） ON（反転あり）
・ デフォルト：ON（反転あり）

※） ON（反転あり）の場合



※） OFF（反転なし）の場合



●画像設定

1 ［プリント］画面で、［印刷部数と印刷ページ］をクリックし、プルダウンメニューから［画像設定］をクリックします。

2 ［画像設定］画面が表示されます。

① 処理イメージ

選択した設定が製版時にどう反映されるか簡易イメージで表示されます。
強制ベタ選択時は、原稿、出力の文字、写真イメージの表示は行いません。

② 画像処理

プリンタドライバーで、画質などの設定を変更できます。
プルダウンメニューから処理を選択します。

・ 指定数:6 種類
　1） 無処理
　2） 網点処理(粗い)
　3） 網点処理(細かい)
　4） 網点処理(線数角度)
　5） 誤差拡散
　6） 強制ベタ

・ デフォルト:無処理

③ 網点線数

[画像処理]で[網点処理(線数角度)]を選択した時の線数を設定します。
[網点処理(線数角度)]を選択していないときにはグレー表示になり、設定できません。

・ 増減単位:1 線
・ 指定可能範囲:38 ～ 200 線
・ デフォルト:38 線

④ 網点角度

[画像処理]で[網点処理(線数角度)]を選択した時の角度を設定します。
[網点処理(線数角度)]を選択していないときにはグレー表示になり、設定できません。

・ 増減単位:1°
・ 指定可能範囲:0 ～ 90°
・ デフォルト:37°

●オプション（テスト製版）

ドライバーのテストパターンを製版します。
本機オフラインモードのテストモードでの製版とは画像が異なります。

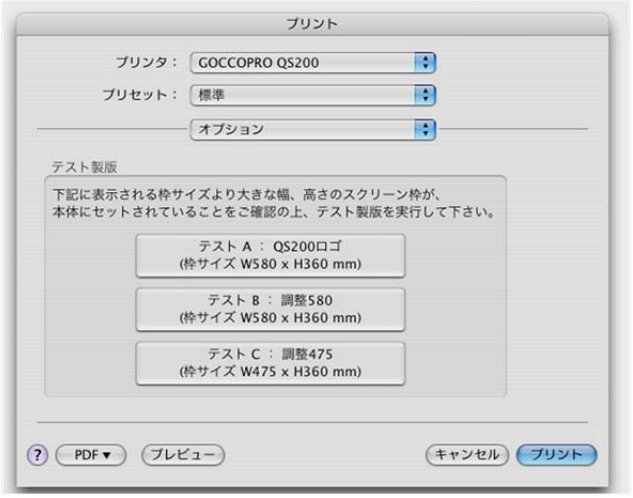
▶参照 オフラインモードの操作方法：62ページ

重要 テスト製版は、セットされたスクリーン枠のサイズと関係なく指定のサイズで製版されます。表示されている枠サイズ以上のスクリーン枠をセットしてください。X 方向、Y 方向とも 160mm（80mm×2）の余白がないスクリーン枠で製版しますと、サーマルヘッドが干渉して故障の原因となりますので、注意してください。

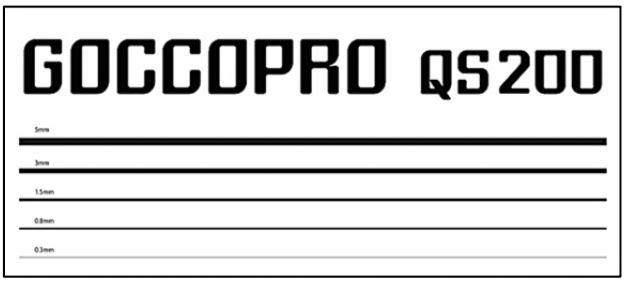
▶参照 製版エリアについて：15ページ

[プリント]画面で[印刷部数と印刷ページ]をクリックし、プルダウンメニューから[オプション]をクリックします。

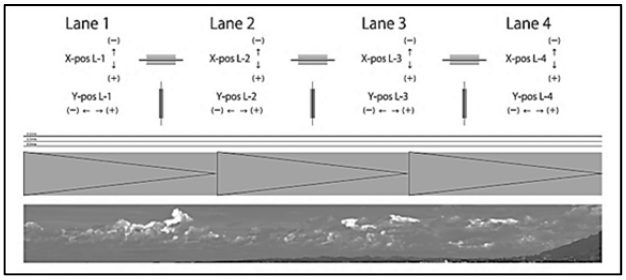
[テストパターン]のメニューが表示されます。



1） テスト A：QS200 ロゴ
枠サイズ W580mm×H360mm
（製版サイズ： X 方向：200mm、Y 方向：420mm）



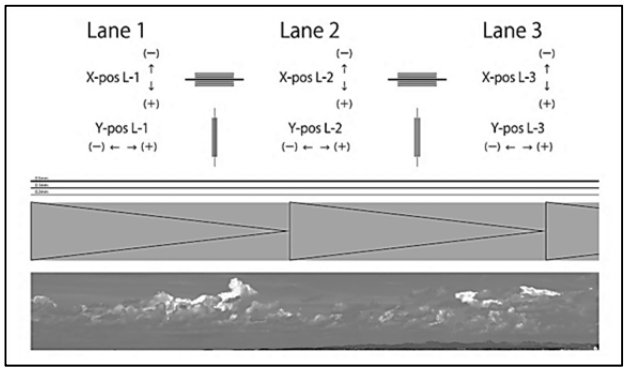
2） テスト B：調整 580
枠サイズ W580mm×H360mm
（製版サイズ： X 方向：200mm、Y 方向：420mm）



3） テスト C：調整 475

枠サイズ W475mm × H360mm

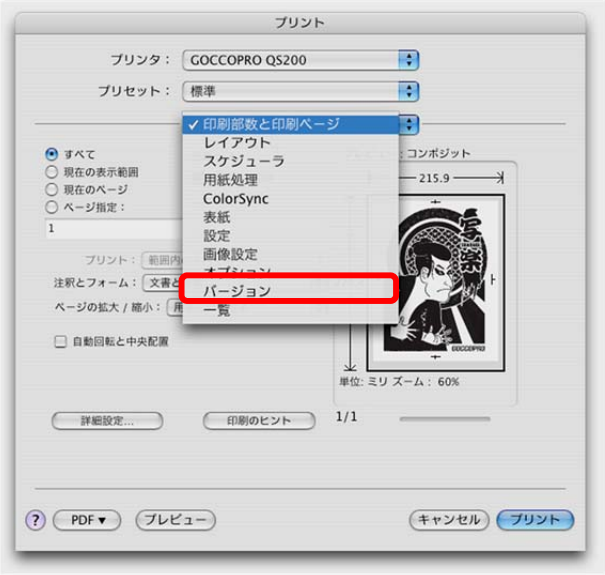
（製版サイズ： X 方向：200mm、Y 方向：315mm）



●バージョン

本プリンタドライバーのバージョン、製品名、著作権情報を表示します。

[プリント]画面で[印刷部数と印刷ページ]をクリックし、プルダウンメニューから[バージョン]をクリックします。



本プリンタドライバーのバージョン、製品名、著作権情報が表示されます。

3

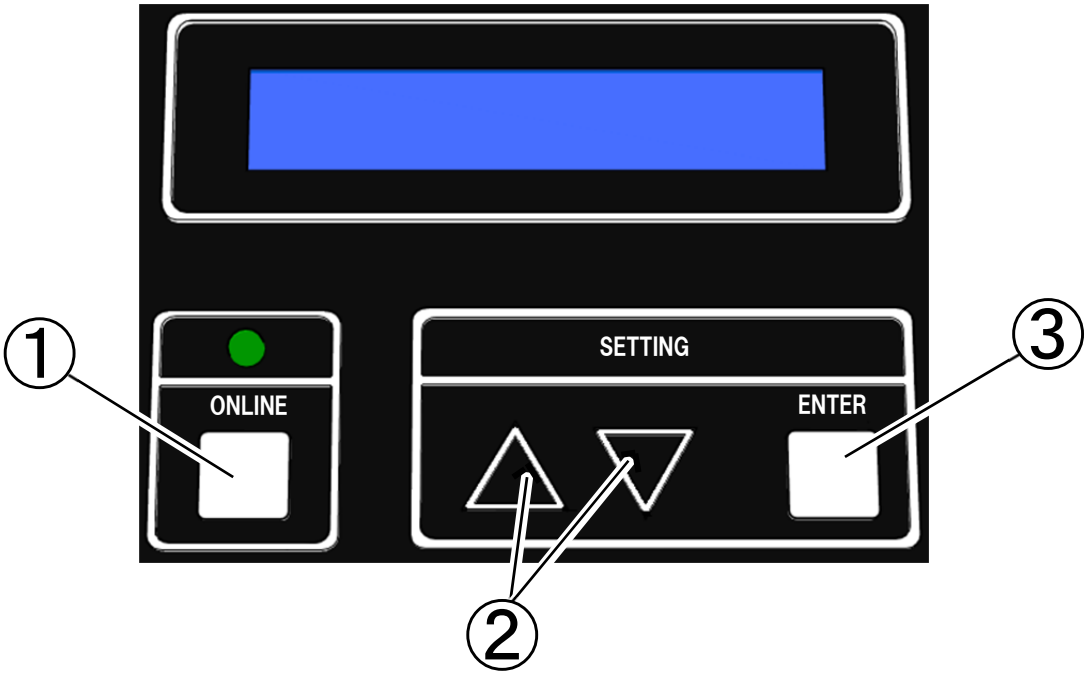
オフラインモード

「オフラインモード」では、再製版や製版開始位置調整ができます。

・▶参照 オフラインモードの操作方法：62ページ
・▶参照 オフラインモードの項目と設定範囲：63ページ
・▶参照 オフラインモードの階層：67ページ

オフラインモードの操作方法

オフラインモードは製版した原稿データの細かな設定を変えて再度製版する機能です。



① 本機のディスプレイ表示が[Ready](レディー)状態のときに＜ONLINE＞キー(オンラインキー)押します。
＜ONLINE＞ランプ(オンラインランプ)が消えて、オフライン状態になり、ディスプレイ表示は[Setting](セッティング)になります

② ＜△▽＞キー(選択キー)を押してメニューを選択します。

③ ＜ENTER＞キー(確定キー)を押してメニューを決定します。

④ 上位のメニューに戻るときは、＜ONLINE＞キー(オンラインキー)押します。

⑤ 設定後、[Reprint](再製版)モードで製版を実行します。

参考 Setting(設定モード)で設定した値は、本機の電源スイッチを一度 OFF にてから再度 ON にする、又はリセット処理すると、デフォルト値に戻ります。本機内部に保持しません。また、パソコンから新たな原稿データを送信した場合、パソコンのプリントドライバーの設定値が優先され、上書きされます。

Adjustment(調整モード)は、本機内部に保持します。本機の電源スイッチを一度 OFF にてから再度 ON にする、及びリセットを行っても設定は保持されます。パソコンから新たな原稿データが送信された場合も、設定した値がパソコンのプリントドライバーに反映されます。

オフラインモードの項目と設定範囲

モード名	項目名	説明	設定範囲	初期設定（工場出荷時設定）
Setting（設定モード）	Density（製版濃度設定）	製版の濃度を調整します。ベタ部の画質改善は（＋）方向に、文字部が太りすぎている場合は（－）方向に調整してください。	−16～+16（1 ステップ：1）	0
	Speed（製版速度設定）	製版の速度を調整します。ベタ部の画質改善は（＋）方向に、細い線や小さい文字が欠けて製版されていないときには（－）方向に調整してください。	15mm/s～35mm/s（1 ステップ：5mm/s）	25mm/s
	Overlap Dots（オーバーラップ量設定）	レーン間のオーバーラップするドット数を調整します。1～4 レーンすべてに適用されます。	0dots～3dots（1 ステップ：1dots）	0dots
	No of Repeat（重ね製版回数）	重ね製版回数を変更できます。0 回の場合は重ね製版を行わず、4 回の場合はつごう 5 回製版を行います。	0 回～4 回（1 ステップ：1 回）	0 回
	Adj Length（製版伸縮率設定）	X 方向の製版伸縮率を調整します。数値が大きいほど画像が伸びます。	−5%～+5%（1 ステップ：0.01%）	0%
	Line Enhancement（細線強調）	抜き文字を強調します。	OFF、太字 1、太字 2	OFF
Reprint（再製版モード）		上記設定モードにて調整した設定で、再製版を実行します。		
−99～+99（−3.7mm～+3.7mm）（1 ステップ：0.04mm）	0mm	レーン 1 の X 方向の位置を調整します。数値が大きいほど END 方向に移動します。	−99～+99（−3.7mm～+3.7mm）（1 ステップ：0.04mm）	0mm
	X − pos [L−2]（X方向開始位置調整（レーン 2））	レーン 2 の X 方向の位置を調整します。数値が大きいほど END 方向に移動します。	−99～+99（−3.7mm～+3.7mm）（1 ステップ：0.04mm）	0mm
	X − pos [L−3]（X方向開始位置調整（レーン 3））	レーン 3 の X 方向の位置を調整します。数値が大きいほど END 方向に移動します。	−99～+99（−3.7mm～+3.7mm）（1 ステップ：0.04mm）	0mm
	X − pos [L−4]（X方向開始位置調整（レーン 4））	レーン 4 の X 方向の位置を調整します。数値が大きいほど END 方向に移動します。	−99～+99（−3.7mm～+3.7mm）（1 ステップ：0.04mm）	0mm

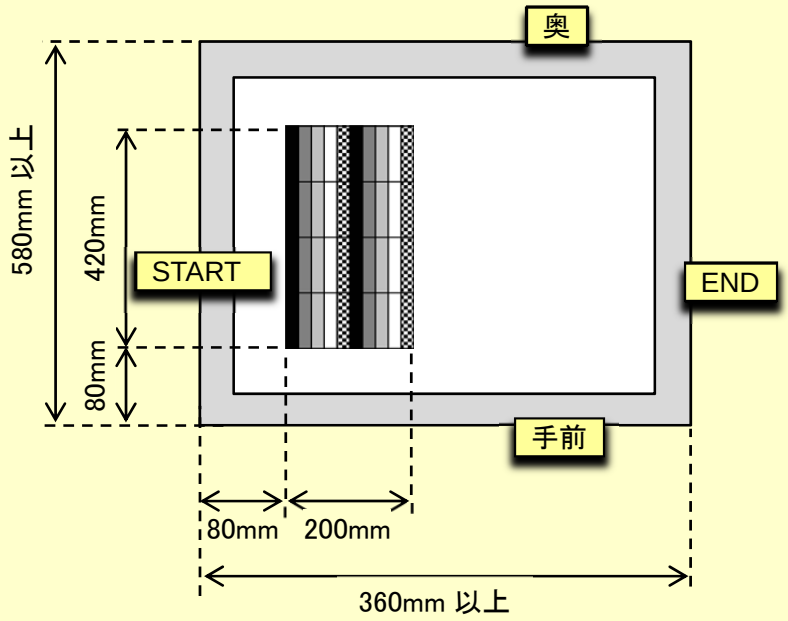
▶参照 X方向：4ページ

モード名	項目名	説明	設定範囲	初期設定（工場出荷時設定）
Adjustment（調整モード）	Y－pos［L－1］（Y 方向開始位置調整（レーン1））	レーン 1 の Y 方向の位置を調整します。数値が大きいほど END 方向に移動します。	−99～+99（−3.7mm～+3.7mm）（1 ステップ：0.008mm）	0mm
	Y－pos［L−2］（Y 方向開始位置調整（レーン 2））	レーン 2 の Y 方向の位置を調整します。数値が大きいほど END 方向に移動します。	−99～+99（−3.7mm～+3.7mm）（1 ステップ：0.008mm）	0mm
	Y－pos［L−3］（Y 方向開始位置調整（レーン 3））	レーン 3 の Y 方向の位置を調整します。数値が大きいほど END 方向に移動します。	−99～+99（−3.7mm～+3.7mm）（1 ステップ：0.008mm）	0mm
	Y－pos［L−4］（Y 方向開始位置調整（レーン 4））	レーン 4 の Y 方向の位置を調整します。数値が大きいほど END 方向に移動します。	−99～+99（−3.7mm～+3.7mm）（1 ステップ：0.008mm）	0mm
Test Print（テスト製版モード）	Test No. 1（テストパターン 1 製版）	テストパターン 1 を製版します。▶参照 65ページ		
	Test No. 2（テストパターン 2 製版）	テストパターン 2 を製版します。▶参照 65ページ		
	Test No. 3（テストパターン 3 製版）	テストパターン 3 を製版します。▶参照 66ページ		
Reset（リセット）		リセット処理します。受信済みの製版データ、設定はクリアされます。		

▶参照 Y方向：4ページ

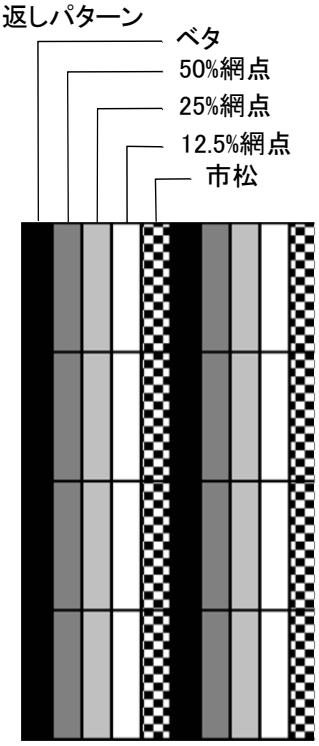
テスト製版モード

重要 テスト製版モードは、セットされたスクリーン枠のサイズと関係なくX方向200mm、Y方向420mmで製版されます。図のサイズよりも小さいスクリーン枠で製版しますと、サーマルヘッドが干渉して故障の原因となりますので、注意してください。



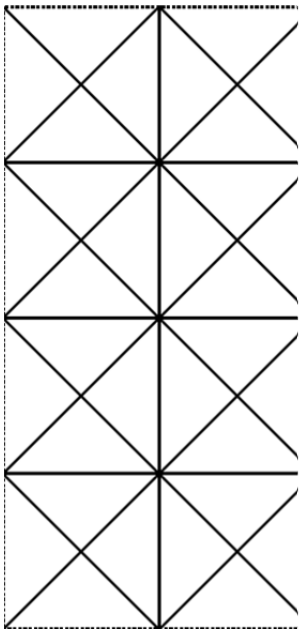
テストパターン 1

ベタ、50%網点、25%網点、12.5%網点、市松の3列繰り返しパターン



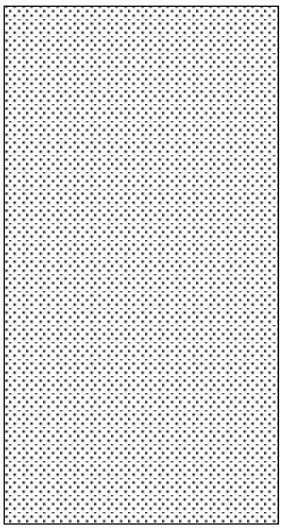
テストパターン 2

1ドット細線の格子パターン



● テストパターン 3

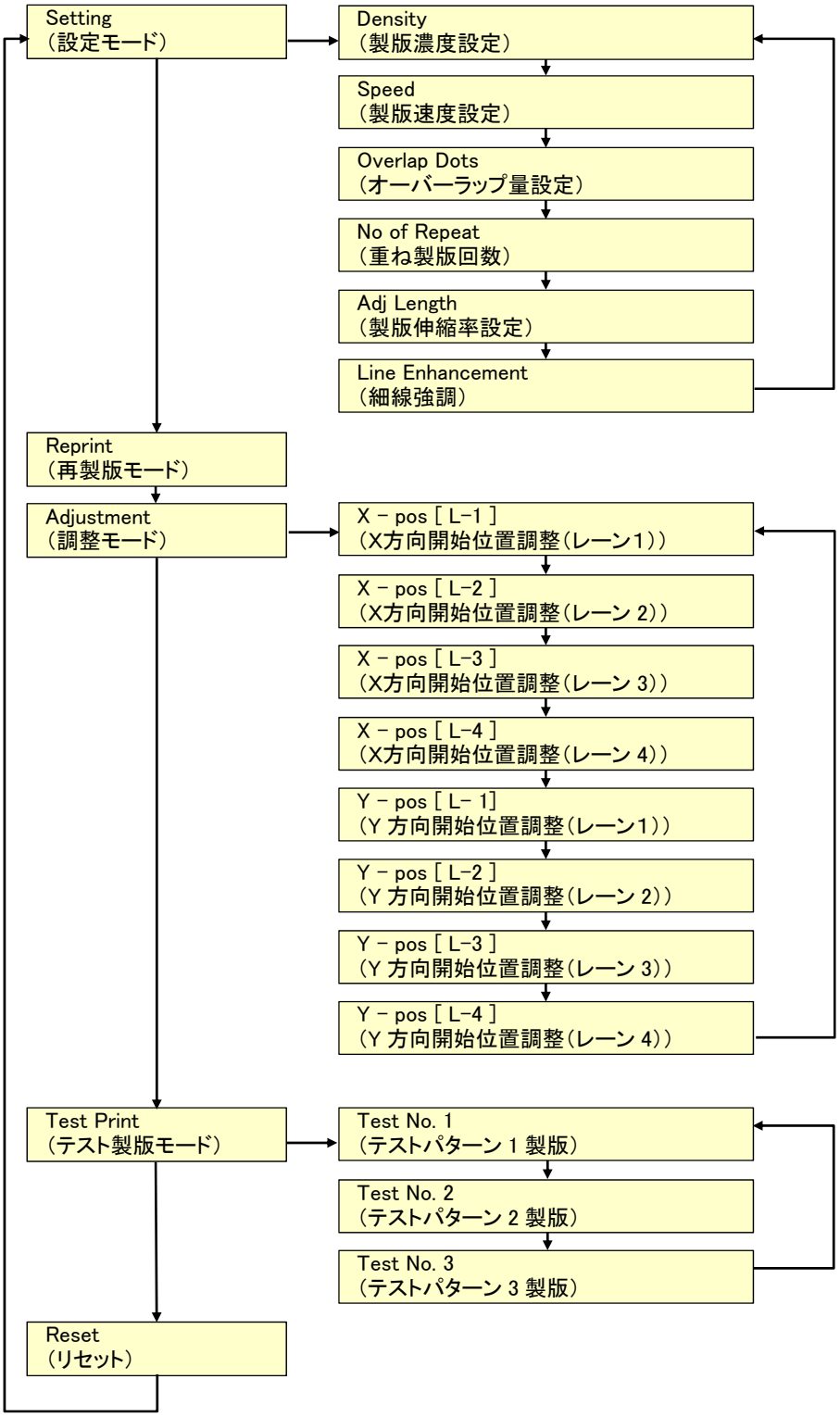
25%網点パターン



参考 オフラインモードのテスト製版モードは、パソコンを接続せずに製版を確認するため機能です。プリントドライバーのオプションタブから製版するテストモード A、B、C とは画像やサイズが異なります。

オフラインモードの階層

オフラインモードは以下のような階層になっています。



4

お手入れ

・▶参照 お手入れのしかた：69ページ

お手入れのしかた

注意

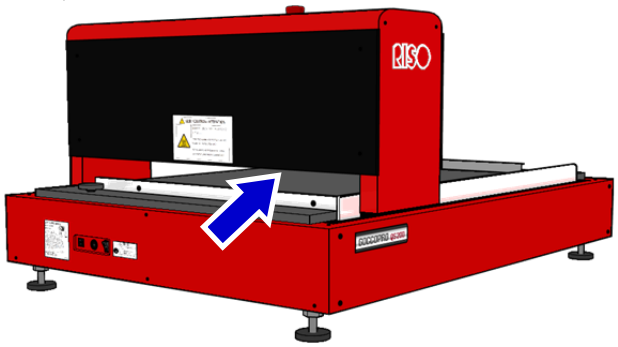
記載されている以外の作業（調整や修理など）は行わないでください。調整や修理は必ずお買い上げの販売会社に依頼してください。

サーマルヘッドのクリーニング

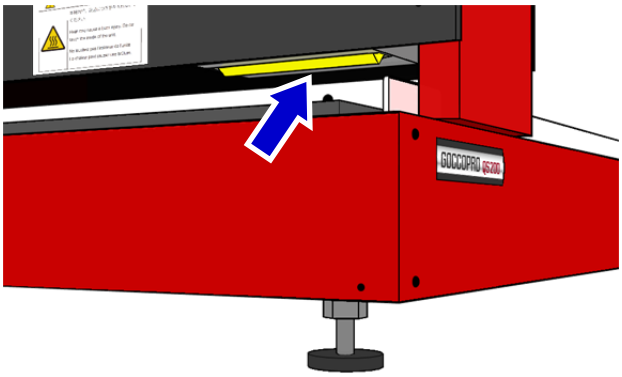
サーマルヘッドにほこりやゴミなどが付着すると、マスターに原稿データどおり正しく穿孔されず、絵や文字が欠けたりかすれたりすることがあります。
サーマルヘッドの発熱部を、アルコールを含ませた柔らかい綿棒等で数回軽くこすり、汚れを落としてください。

重要
- 清掃は本機の電源スイッチを OFF にし、サーマルヘッドが十分に冷えた状態で行ってください。
- サーマルヘッドは非常にデリケートな部分ですので、固いもので傷付けたり、衝撃を与えたりすることは、絶対におやめください。
- サーマルヘッドは静電気によって破損する場合があります。サーマルヘッドをクリーニングする前に、必ず身体に帯電している静電気を除去してください。
  また、クリーニングのとき以外は、サーマルヘッドに触れないでください。
- クリーニングにはシンナーや、ベンジンなどの溶解性の強い有機溶剤は使用しないでください。

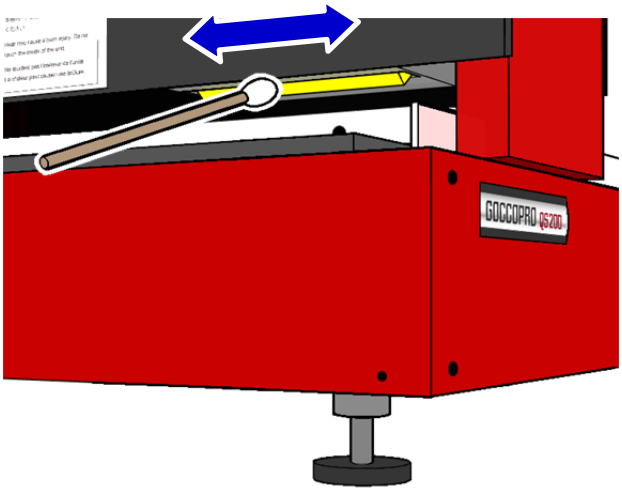
1 サーマルヘッドの位置を確認してください。
下からのぞき込むとサーマルヘッドの機構部が見えます



金属カバーに挟まれた凸部（図の黄色部分）がサーマルヘッドの発熱部です

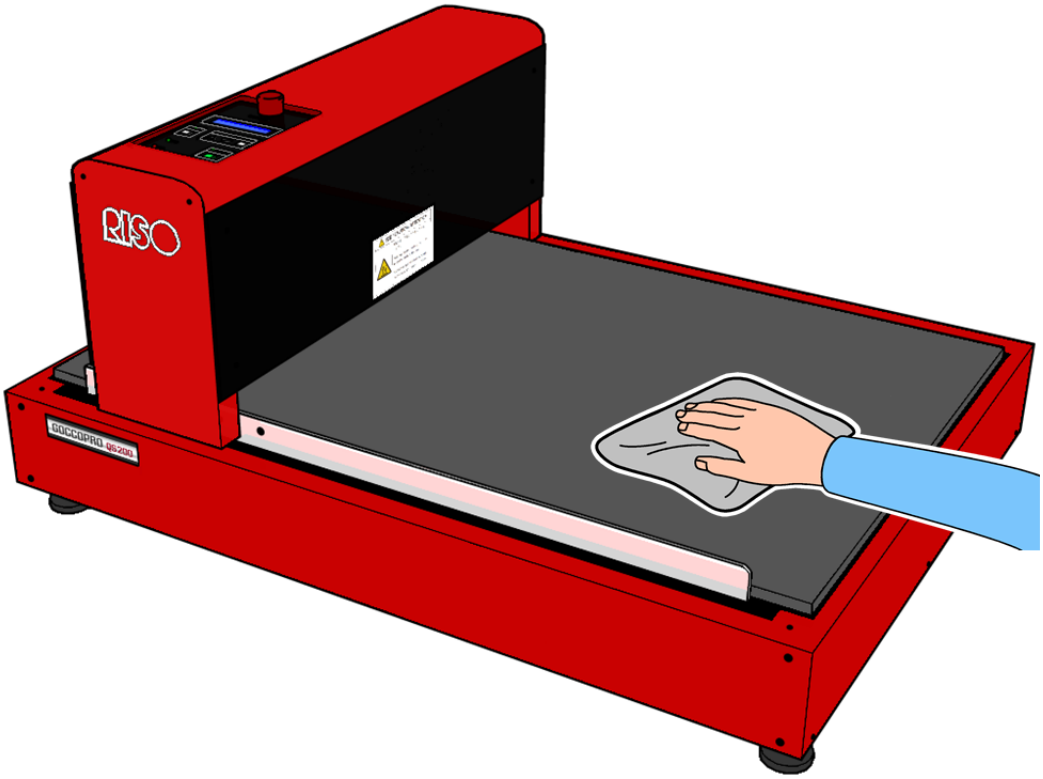


2 サーマルヘッドの発熱部を、アルコールを含ませた柔らかい綿棒等で数回軽くこすり、汚れを落とします。



本体外装部のクリーニング

本体に汚れが付着するのを防ぐために、定期的に全体を中性洗剤で軽く拭いてください。
色落ちする場合がありますが、本機の性能に影響はありません。



5

こんなときには

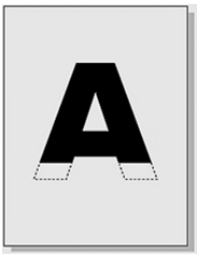
本機が正しく動作しないときの、原因と対処方法を説明しています。

・▶参照 「故障かな？」と思ったら：72ページ

「故障かな？」と思ったら

「おかしいな？」「故障かな？」と思ったときは、サービスマンに電話をする前に次の点を確認してください。

本体での対処

状況	原因	対処
電源スイッチを ON にしても電源が入らない。	電源が正しく接続されていますか？	・電源ケーブルのプラグがコンセントにしっかり差し込まれているか確認してください。 ・AC アダプタと電源ケーブルが確実に接続されているか確認してください。 ・本体と AC アダプタのケーブルが確実に接続されているか確認してください。 ・商用電源のブレーカーが落ちていないか確認してください。
製版されない	本機が<OFFLINE>になっている。	本機の<ONLINE>キーを押して、ランプの点灯を確認してください。
本機の<ONLINE>ランプは点灯しているが、製版されない。	パソコン側のデータ送信は完了していますか？ （アプリケーションの出力動作は完了していますか？）	・[プリンター]フォルダ内の「RISO GOCCOPRO QS200 Driver」をダブルクリックし、データ送信が完了しているか確認してください。 ・パソコンからのデータ送信が完了するまで、スクリーンセーバーを OFF にしてください。
	アプリケーションソフトで出力動作を中断しませんでしたか？	次の対処を行ってください。 1. 本機の電源スイッチを OFF にする 2. 10 秒ほど待ってから電源スイッチを ON にする
	USB ケーブルが外れていませんか？	次の対処を行ってください。 1. パソコンからの送信をキャンセルする 2. 本機の電源スイッチを OFF にする 3. ケーブルを正しく接続し直す 4. 電源スイッチを ON にする
パソコンからデータを送信しても製版が開始されない	プリンタドライバーは本機に対応したものに設定されていますか？	プリンタドライバーを本機に対応したものに設定してから、アプリケーションで出力操作をやり直してください。
	[プリンター]フォルダ内の「RISO GOCCOPRO QS200 Driver」を開くと、データが「印刷待ち」または「印刷中」になっていませんか？	パソコンからのデータ送信が完了するまで待ってください。
製版の一部が欠けてしまう。 	原稿データのサイズが製版エリアを超えている。	原稿データは最大：420mm（幅）×620mm（長さ）まで製版できます。 この製版エリアからはみ出した部分は製版されません。

状況	原因	対処
製版された部分に白い縦線が入る。 	サーマルヘッドにゴミやほこりが付着している。	サーマルヘッドの発熱部をアルコール等で数回軽くこすり、汚れを落としてください ▶参照 サーマルヘッドのクリーニング :69ページ
	レーン間にギャップがある。	OFFLINE モードによって Y-pos（Y 方向開始位置調整）を調節してください。
本機パネルに「Error !! E-×××」が表示される。	サービスコールエラーが発生しました。	本機の電源スイッチを一度 OFF にしてから再度 ON にしてください。 それでも表示が消えない場合は、お買い上げの販売会社にご連絡ください。

プリンタドライバーでの対処

状況	確認ポイント	対処
本機の<ONLINE>ランプは点灯しているが、製版されない	パソコン側のデータ送信は完了していますか？ （アプリケーションの出力動作は完了していますか？）	・［プリンター］フォルダ内の「RISO GOCCOPRO QS200 Driver」をダブルクリックし、データ送信が完了しているか確認してください。 ・パソコンからのデータ送信が完了するまで、スクリーンセーバーを OFF にしてください。
	アプリケーションソフトで出力動作を中断しませんでしたか？	次の対処を行ってください。 1. 本機の電源スイッチを OFF にする 2. 10 秒ほど待ってから電源スイッチを ON にする
	USB ケーブルが外れていませんか？	次の対処を行ってください。 1. パソコンからの送信をキャンセルする 2. 本機の電源スイッチを OFF にする 3. ケーブルを正しく接続し直す 4. 電源スイッチを ON にする
パソコンからデータを送信しても製版が開始されない	プリンタドライバーは本機に対応したものに設定されていますか？	プリンタドライバーを本機に対応したものに設定してからアプリケーションで出力操作をやり直してください。
	［プリンター］フォルダ内の「RISO GOCCOPRO QS200 Driver」を開くと、データが「印刷待ち」または「印刷中」になっていませんか？	パソコンからのデータ送信が完了するまで待ってください。

思ったような製版結果が得られないとき

状況	原因	対処
位置がずれて製版される/端が欠けて製版される	アプリケーションソフトで作成した原稿データが製版エリアを超えていませんか？	製版エリアからはみ出した部分は製版されません。 製版エリアと原稿データのサイズを確認してください。
図形が正しく製版されない	プリンタドライバーは本機に対応したものになっていますか？	本機以外のプリンタドライバーを選択した状態で原稿データを編集すると、図形などが正しく製版されないことがあります。 本機のドライバーを選択した状態で原稿データを編集して、製版し直してください。
画像が崩れる/縮小される	プリンタドライバーは本機に対応したものになっていますか？	本機以外のプリンタドライバーを選択した状態で製版しないでください。
［枠サイズ］登録画面で名称が入力できない (Windows)	入力文字数制限を超える名称を入力しようとしていませんか？	入力できる文字数は半角、全角混在で32byte 以内です。
	登録できない文字を使用していませんか？	「“」、「*」、「/」、「:」、「<」、「>」、「?」、「¥」、「|」の文字は使用できません。
［枠サイズ］登録画面で［幅］、［長さ］が入力できない (Windows)	設定範囲を超えた数値を入力しようとしていませんか？	入力可能な枠サイズは、幅：260.0mm～580.0mm、長さ：260.0mm～780.0mm です。 範囲内の数値を入力してください。
	全角文字で入力しようとしていませんか？	半角文字で入力してください。

付録

・ ▶参照 プリンタドライバーのアンインストール：76ページ
・ ▶参照 消耗品と廃棄に関して：82ページ
・ ▶参照 仕様：83ページ

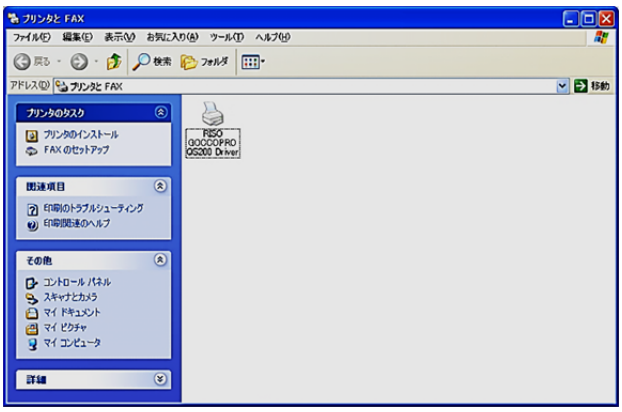
プリンタドライバーのアンインストール

重要 プリンタドライバーをアンインストールするときは、システム設定を変更する権限のあるアカウント（Administrator など）で Windows にログオンしてください。

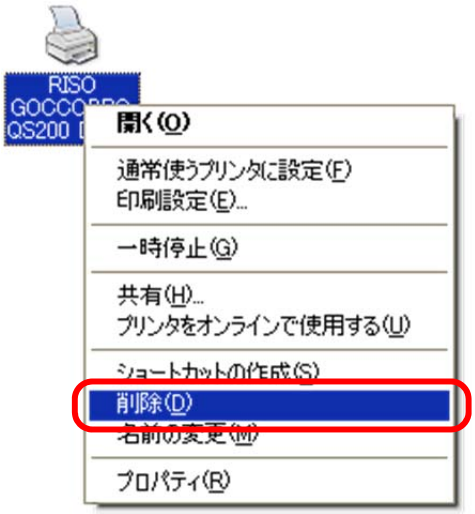
Windows XP

重要 アンインストールは、本機の電源スイッチ OFF の状態か、USB ケーブルが未接続の状態で行って下さい。

1 [コントロールパネル]内の[プリンタと FAX]をクリックします。

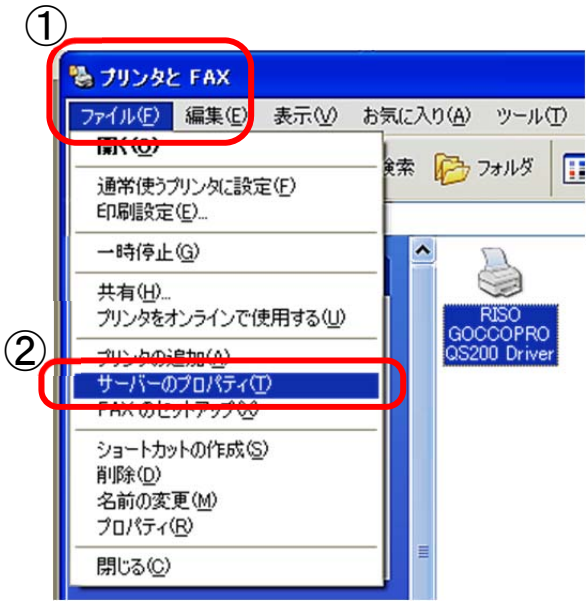


2 インストールされたプリンタの内、[RISO GOCCO PRO QS200 Driver]のアイコンを、右クリックして、[削除]をクリックします。

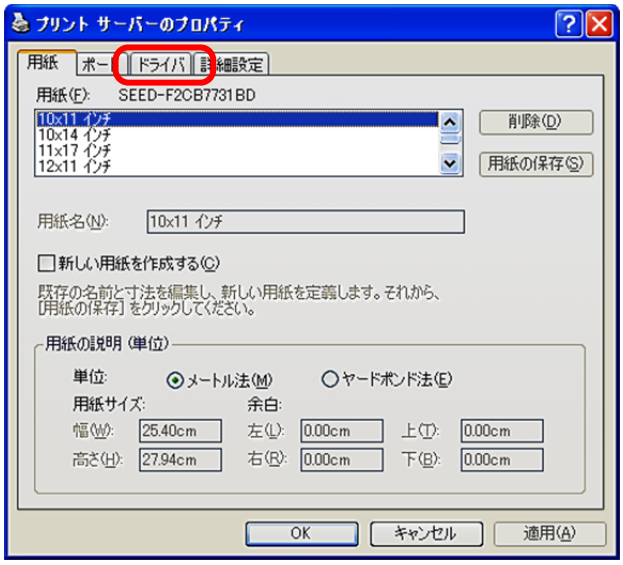


3 [プリンタ]画面が表示されたら、[はい]をクリックします。
[RISO GOCCOPRO QS200 Driver]のアイコンが消去されます。

4 ① [プリンタと FAX]のメニューバーで[ファイル]をクリックします。
② [サーバーのプロパティ]をクリックします。



5 [プリントサーバーのプロパティ]画面において、[ドライバー]タブをクリックします。

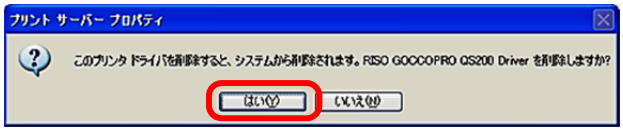


6 [インストールされたプリンタドライバ]の一覧が表示されます。

① [RISO GOCCOPRO QS200 Driver]をクリックします。

② [削除]をクリックします。

7 下記の画面が表示されますので、[はい]をクリックします。

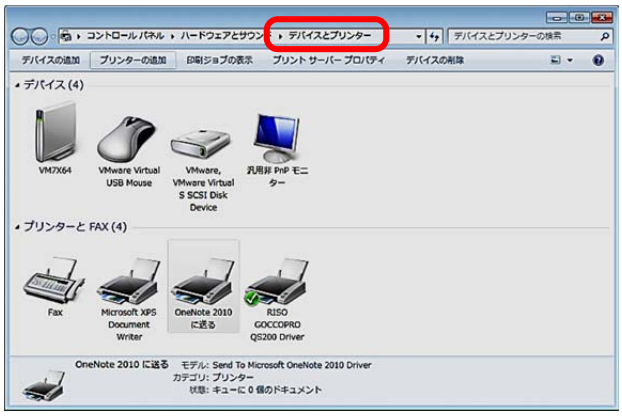


8 [インストールされたプリンタドライバ]の一覧から、[RISO GOCCOPRO QS200 Driver]が消去され、アンインストールは完了です。

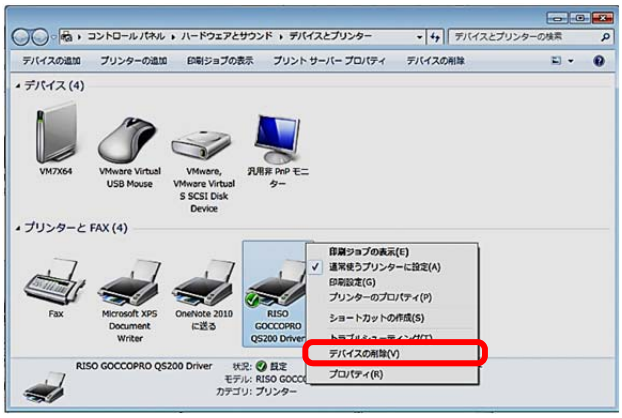
Windows Vista/7/8/8.1/10

重要 アンインストールは、本機の電源スイッチOFFの状態か、USBケーブルが未接続の状態で行って下さい。

1 [コントロールパネル]画面内の[デバイスとプリンター]をクリックします。



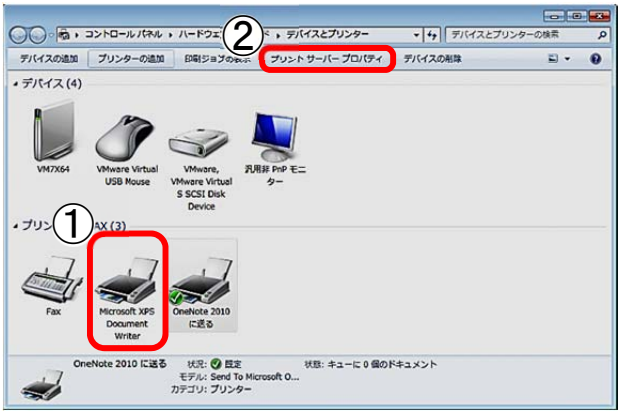
2 [RISO GOCCOPRO QS200 Driver]のアイコンを右クリックし、[デバイスの削除]をクリックします。



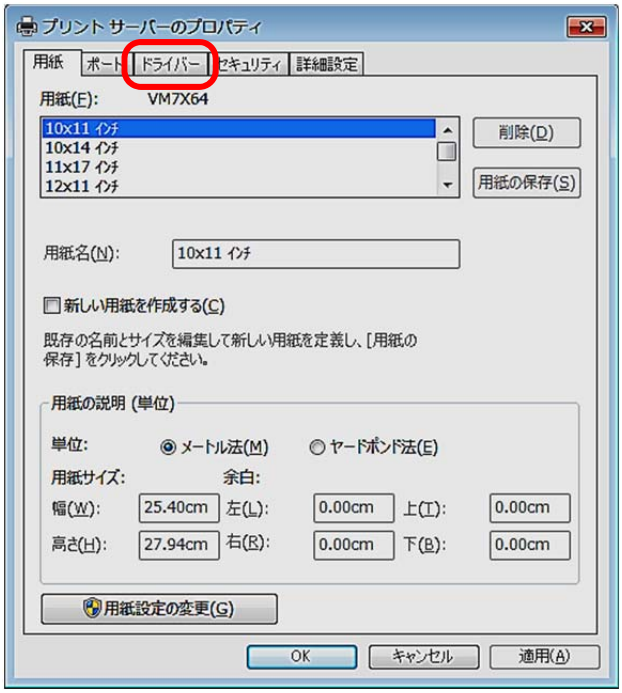
3 [デバイスの削除]画面が表示されたら、[はい]をクリックします。

4 [デバイスとプリンター]画面の一覧から、[RISO GOCCOPRO QS200 Driver]のアイコンが消えます。

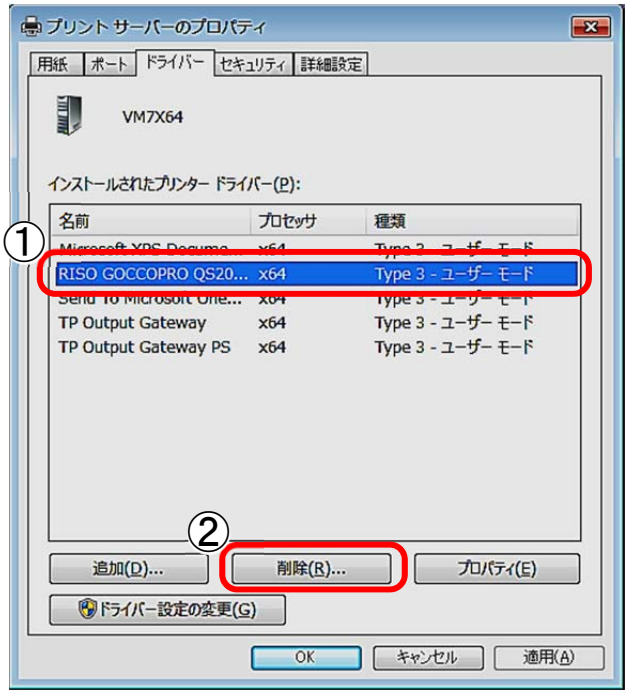
5 ① [デバイスとプリンター]画面の一覧から、任意のプリンタを選択しクリックします。
② メニューバーの[プリントサーバープロパティ]をクリックします。



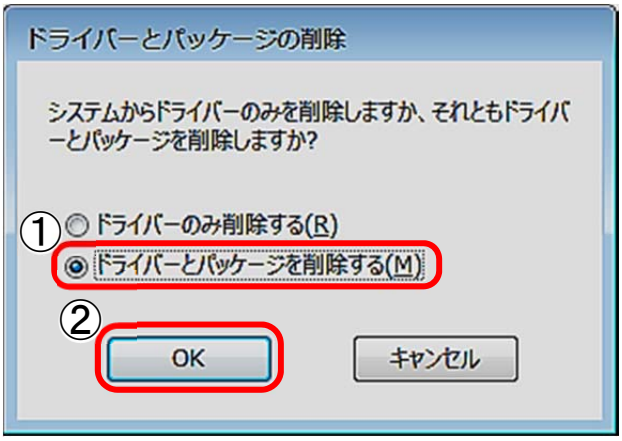
6 [プリントサーバーのプロパティ]画面の[ドライバー]タブをクリックします。



7 ① [インストールされたプリンタードライバー]の一覧から、[RISO GOCCOPRO QS200 Driver]を選択します。
② [削除]をクリックします。

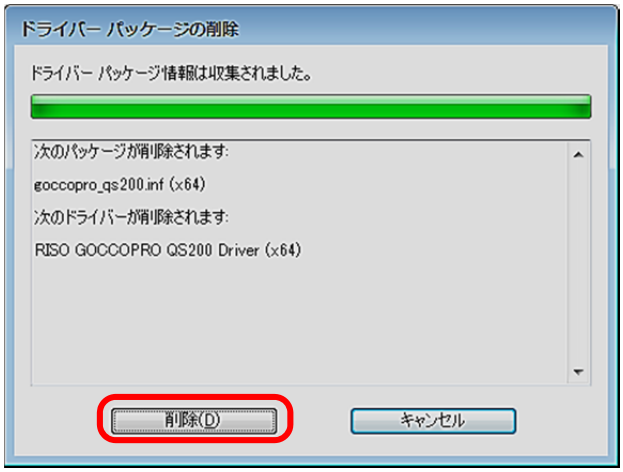


8 [ドライバーとパッケージの削除]画面が、表示されます.
① [ドライバーとパッケージを削除する]をクリックします。
② [OK]をクリックします。

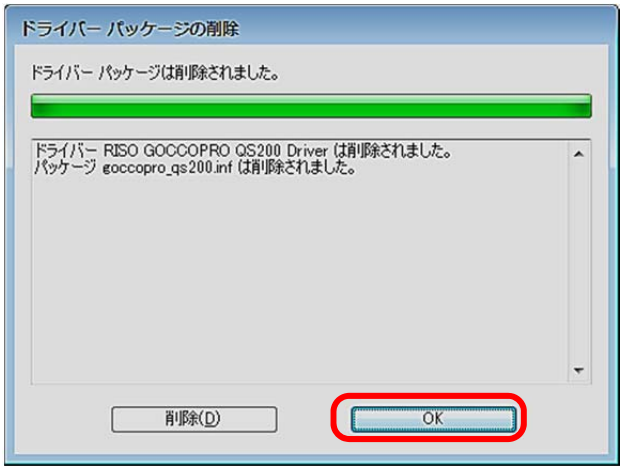


9 [プリントサーバープロパティ]画面が、表示されます。
[はい]をクリックします。

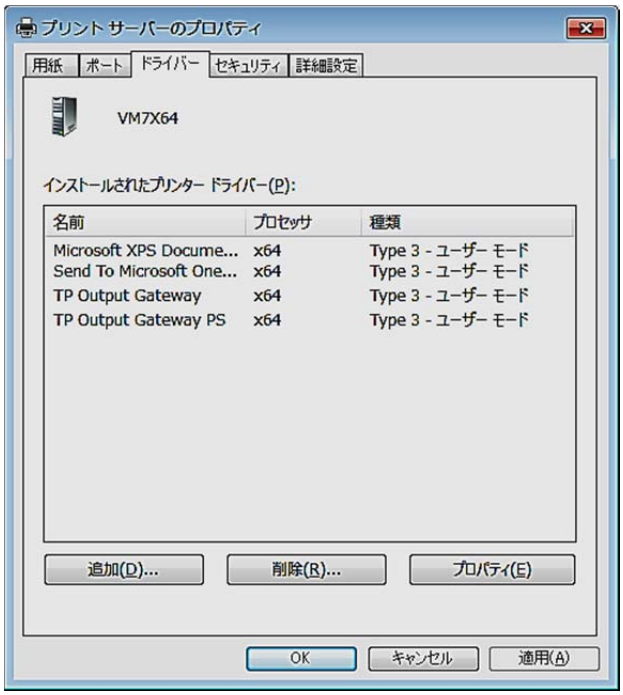
10 [ドライバーパッケージの削除]画面が、表示されます。
[削除]をクリックします。



11 [ドライバーパッケージは削除されました。]のメッセージが表れます。
[OK]をクリックします。



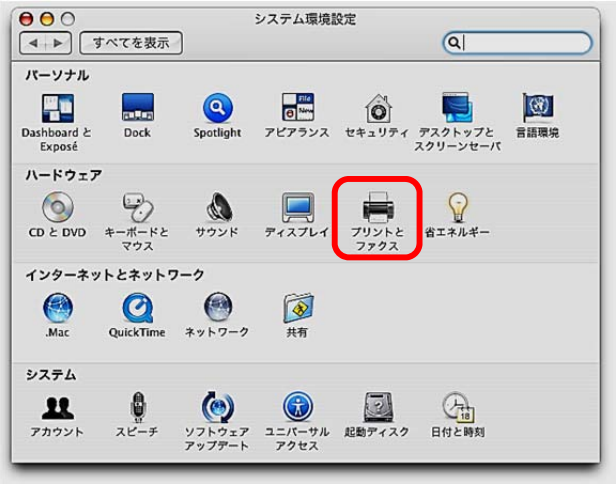
12 [プリントサーバープロパティ]画面の[インストールされたプリンタードライバー]の一覧から[RISO GOCCO PRO QS200 Driver]が消去され、アンインストールは完了です。



Mac OS

重要 アンインストールは、本機の電源スイッチOFF の状態か、USB ケーブルが未接続の状態で行って下さい。

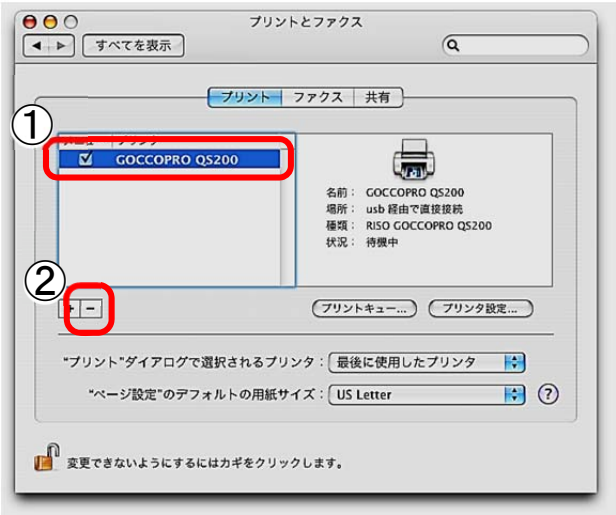
1 [システム環境設定]画面で、[プリントとファックス]をダブルクリックします。



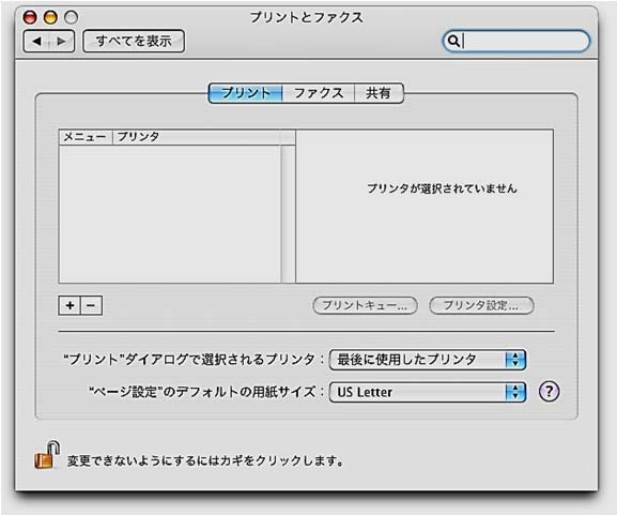
2 [プリントとファクス]画面が表示されます。

① [GOCCOPRO QS200]にチェックを入れます。

② [－]をクリックします。



3 [GOCCOPRO QS200]の表示が消えましたら、アンインストールは完了です。



消耗品と廃棄に関して

- 仕様、種類は予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。
- 詳細については、お買い上げの販売会社にお問い合わせください。

マスター

当社指定の本機専用マスターを使用してください。
不適切なマスターの使用は故障やトラブルの原因となりますので、おやめください。

品名	特長
スクリーンマスター QS70P-56-30	布プリント用の水性インク・溶剤インク共用の 70 メッシュのマスターです。 ゴールドインクなど粒子の大きい顔料のインクを使用する用途に適しています。
スクリーンマスター QS70P-113-30	
QS マスター 70P-56-30 GRAY	
QS マスター 70P-113-30 GRAY	
スクリーンマスター QS120P-56-50	布プリント用の水性インク・溶剤インク共用の 120 メッシュのマスターです。ベタと細かい文字・線の再現性に優れたバランスの良いマスターです。 高画質な布プリントが可能です。
スクリーンマスター QS120P-113-50	
QS マスター 120P-56-50 GRAY	
QS マスター 120P-113-50 GRAY	
スクリーンマスター QS200P-56-50	プラスチック、金属、金属塗装面プリント用の溶剤インク・布プリント用の水性インク共用の 200 メッシュのマスターです。 細かい文字、線、網点の再現性に優れています。
スクリーンマスター QS200P-113-50	
QS マスター 200P-56-50 GRAY	
QS マスター 200P-113-50 GRAY	

製版済みマスターと芯の廃棄

製版済みのマスターとマスター芯は各自治体の規制に従って廃棄してください。
分別の必要がある場合は次の表を参考にしてください。

部品名	材質
芯	紙
マスター	ポリエステル

仕様

GOCCOPRO_QS200

製版方式	高速デジタル製版
製版時間	2 分以内 （A4 サイズ）
製版サイズ	最小：100mm（X 方向）×100mm（Y 方向） 最大：620mm（X 方向）×420mm（Y 方向）
解像度	600dpi×600dpi
操作	LED パネル
余白	START 側 80mm 以上、END 側 80mm 以上 手前側 80mm 以上、奥側 80mm 以上
製版位置精度	±0.2mm 以下 （繰り返し製版の位置精度）
ユーザーモード	製版熱量設定、製版速度設定、オーバーラップ量設定、重ね製版回数、製版伸縮率設定、細字強調設定、再製版モード、X方向開始位置調整、Y 方向開始位置調整、テストパターン、リセット
スクリーン枠サイズ（外形）	最小：260mm（X 方向）×260mm（Y 方向） 最大：780mm（X 方向）×580mm（Y 方向）
スクリーン枠厚み	出荷設定時：20～40mm 厚み変更時：30～50mm （*1）
枠幅	75mm 以下
本体メモリ	128MB
対応 OS	Microsoft®Windows® 10(32-bit/64-bit)、Windows 8.1(32-bit/64-bit)、Windows 8(32-bit/64-bit)、Windows 7(32-bit/64-bit)、Windows Vista® (32-bit/64-bit)、Windows XP(32-bit) Mac OS v10.12(Sierra)、v10.11(El Capitan)、v10.10(Yosemite)、v10.9(Mavericks)、v10.8(Mountain Lion)、v10.7(Lion)、v10.6、v10.5、v10.4
電源容量	定格電圧 100V-120V、定格電流 2.5A、定格周波数 50-60Hz
	定格電圧 220V-240V、定格電流 1.25A、定格周波数 50-60Hz
消費電力	最大 300W
本体サイズ	使用時：980(W)mm×720(D)mm×480(H)mm
質量（*2）	約 67kg
設置場所	設置の水平度：手前側～奥側 10mm 以下、STAR 側 T～END 側 10mm 以下
安全性	屋内専用、汚染度 2（*3）、標高 2000m 以下
付属品	◇AC アダプタ ◇取扱説明書 ◇ドライバーCD-ROM （リソーGOCCOPRO プリンタドライバ for/GOCCOPRO QS200） ◇ドライバー使用許諾書 ◇開梱チェックシート ◇設置手順書 ◇アフターサービス登録票 ◇個人情報取り扱いシート ◇アース銘板：エコ ◇電源コード（*4）

*1 40mm を超える厚みのスクリーン枠を使用する場合には、サービスマンによる本機の調整が必要となります。
*2 スクリーン枠・マスターは含みません。
*3 空気中のちりやホコリなどによる使用環境の汚染度合いのこと。「2」は一般的な室内環境。
*4 本機とは別梱包です。

● おことわり

・ 機械の改良、変更などにより、本書の図版や記載事項とお客様の機械が一部異なる場合がありますので、あらかじめご了承ください。
・ 製品の仕様や種類は、予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。

索引

A
AC アダプタ 9, 12, 21, 72, 83
AC アダプタジャック 21
Adj Length 63, 67
Adjustment 63, 67
D
Density 63, 67
E
Emergency STOP 20, 22
END（側） 4
ENTER 22
ERROR 20, 22, 73
N
No of Repeat 63, 67
O
ONLINE 2, 22, 62, 72, 73
Overlap Dots 63, 67
P
POWER 22
Q
QS マスター GRAY..... 22
R
Reprint 63, 67
Reset 44, 46, 64
S
Setting 63, 67
Speed 63, 67
START（側） 4
START/STOP 22
STORAGE 22
T
Test Mode 65, 67
U
USB コネクタ 21
USB ケーブル 13, 21, 25, 26, 72, 73
Y
Y 方向 4, 14
Y－pos 64, 67
X
X 方向 4, 14
X－pos 63, 67
あ
アース 10
アジャスター脚 12, 21
網点処理 51, 58
アンインストール 76
い
インストール 12, 13, 25, 26, 29, 33
え
エラーランプ 22
お
オーバーラップ 49, 58, 63, 67
奥（側） 4
お手入れ 69, 70
オプションタブ 53
温度範囲 12
オンラインキー 2, 22, 62
オンラインランプ 22, 62
か
確定キー 22, 62
画像伸縮補正 47, 54
画像反転 50, 57
く
繰り返し製版 48, 55
け
原稿データ 2, 3, 14, 15, 17, 18, 43, 72, 74
原点 15, 50
さ
サービスコールエラー 73
サーマルヘッド 10, 13, 20, 69, 73
再製版モード 2, 63, 67
細線強調 48, 55, 63, 67
し
湿度範囲 12
質量 11, 83
使用環境 12, 83
消耗品 82
初期設定 3, 63, 64
す
スクリーンマスターQS 82
スクリーン枠 3, 13, 14
スクリーン枠ガイド 21, 41
スクリーン枠固定ガイド 20, 41
スタート/ストップキー 22
ストレージランプ 22

せ
製版 3
製版位置 14, 15
製版位置精度 83
製版エリア 15, 16, 17, 36, 38, 72, 74
製版サイズ 14, 15, 16, 17, 36, 47, 74, 83
製版速度 47, 48, 55, 63, 67
製版濃度 47, 52, 63, 67
設置場所 10, 13
選択キー 23
そ
操作パネル 20, 21
ち
調整モード 62, 64, 67
て
ディスプレイ 22
テスト製版 53, 59, 64, 65, 67
テストパターン 53, 59, 64, 65, 67
手前（側） 4
電源コード 9, 10, 12, 42
電源コンセント 9, 12
電源スイッチ 13, 21, 72
電源プラグ 10, 11, 12, 13
テンション 16
は
バージョン 47, 60
パワーランプ 9
ひ
非常停止スイッチ 20, 22
ふ
複数ページ 18, 43, 45
ヘッドマウントユニット 11, 20, 41
プラグ形状 12
プリンタドライバー 12, 13, 25, 47, 73, 74, 76
ま
マスター 3, 13, 16, 82
り
リセット 44, 46, 62, 64
れ
レーン 49, 56, 63, 64
ゆ
輸送用固定ネジ 11, 21
よ
余白量 15

MEMO

アフターサービスについて

■ 無償修理

この製品には保証書を別途添付しています。保証書の記載内容をご確認頂いた上、大切に保管してください。
保証期間中の修理の場合は必ず保証書をご提示ください。
保証期間は商品購入日より 1 年以内とし、その期間中において本書に従った正常な使用状態で故障した場合には、保証書に記載されている保証規定に則り無償修理いたします。

■ 有償修理

保証期間を過ぎた場合は有償修理となります。
また、次の場合は保証期間内であっても有償修理となりますのでご了承ください。

- 保証書のご提示がない場合
- 保証書の所定事項の無記入、または記載内容が書き換えられている場合
- 使用上の誤り、不当な修理、改造などによる故障や損傷
- 当社の定める研修を修了した者以外による修理が行われた場合
- 当社専用消耗品をお使いいただけないことに起因する故障
- ご購入後の輸送、移動などによる故障や損傷
- 火災、地震、その他天災地変による故障や損傷
- 上記以外で当社の責任でない原因で生じた湖沼や損傷

■ 専用消耗品

スクリーンマスター QS70P-56-30、スクリーンマスター QS70P-113-30
スクリーンマスター QS120P-56-50、スクリーンマスター QS120P-113-50
スクリーンマスター QS200P-56-50、スクリーンマスター QS200P-113-50
QS マスター 70P-56-30 GRAY、 QS マスター 70P-113-30 GRAY
QS マスター 120P-56-50 GRAY、 QS マスター 120P-113-50 GRAY
QS マスター 200P-56-50 GRAY、 QS マスター 200P-113-50 GRAY

■ 修理不能の場合

天災または強度の衝撃その他で破損がひどく、正常の性能に復元できない場合および部品の入手が困難な場合など、修理ができない場合があります。その際は、お買い上げの販売会社にお問い合わせください。

■ 補修用性能部品の保有期間とマスターの提供期間

本製品の補修用性能部品（機能維持のために必要な部品）は、本製品の製造終了後、最低 7 年間保有しています。マスターは、本製品の製造終了後、最低 7 年間提供しています。

■ 修理ご依頼に際しての注意事項

- 本機では、当社の定める研修を修了した者がメンテナンスを行うよう定めております。また、保証規定による修理には、必ず保証書を添付してください。
- 万一故障と思われる事態が生じた場合は、まず本書に記載されている処置（操作手順、トラブル処理、警告表示の処理、ご注意）をご確認ください。完全に処置できない場合は、販売会社にご連絡ください。ご連絡の際には、故障箇所、内容などをできるだけ詳しくご説明ください。
- 修理完了後は修理伝票にご捺印ください。

■ 使用済み製品について

本製品には、ご使用後に回収し部品の再資源化を行うシステムがあります。また、このシステムで活用できない部分も環境への負荷が少ない方法で適切に処理します。
アフターサービスについてのご不明な点、またはサービスサポートメニューや製品についての詳細は、お買い上げの販売会社にお問い合わせください。また、お問い合わせはお客様相談室（▶参照 次ページ）でも受け付けております。

RISO

お問い合わせ先
本体製品に関しては お客様相談室 0120-534-881 印刷・スクリーン資材などに関しては お客様相談室 0120-343-338 受付時間（月～金 10:00～12:00、13:00～17:00 土・日・祝日・当社休業日を除く）

理想科学工業株式会社
〒108-8385 東京都港区芝 5-34-7 田町センタービル
ホームページ http://www.riso.co.jp/

2017/8
Printed in Japan