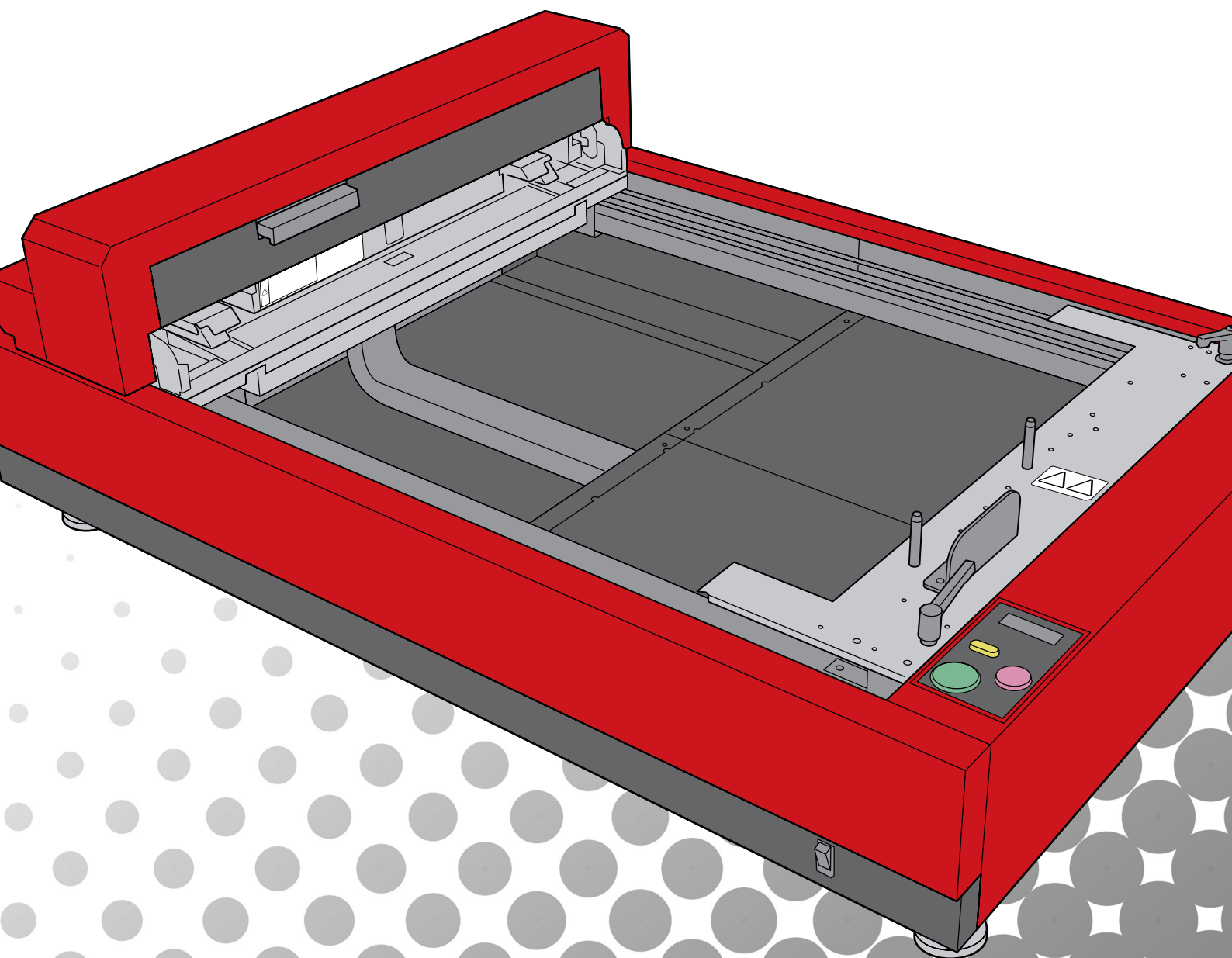




デジタルスクリーン製版機

GOCCOPRO QS1836

取扱説明書



■ 安全にお使いいただくために

本書の「安全上のご注意」に書かれている注意事項を必ずお読みください。
本書はいつでも使用できるよう大切に保管してください。

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。
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。



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デジタルスクリーン製版機です。

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、ご使用中に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。

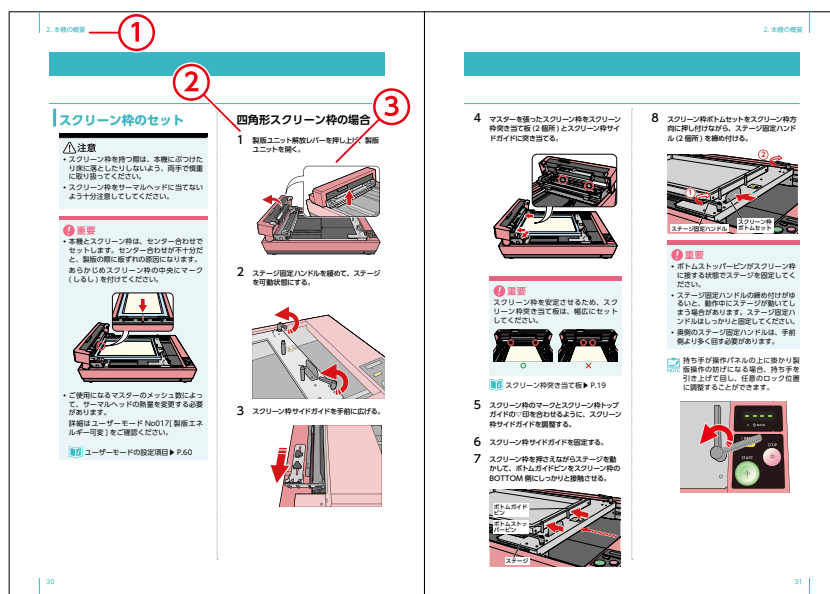
- Microsoft および Windows は米国 Microsoft Corporation の、米国およびその他の国における登録商標または商標です。
- Mac、Mac OS は Apple Inc. の商標です。
- 、RISO、GOCCOPRO および RISORINC は理想科学工業株式会社の登録商標または商標です。
- その他の社名、商品名は各社の登録商標または商標です。
- 本文中に記載されている画面および内容は、実際の商品と若干異なることがあります。
- 手順の中で紹介している画面表示やメッセージは、パソコンの機種やアプリケーションにより異なります。

文中の表記について

本書の表記方法と各マークや用語の意味について解説します。

機能 / 操作説明ページの表記について

機能や操作を説明するページは、以下のような表記で行っています。また、操作パネルなどのハードキーや、パソコン操作画面のボタン / 項目名については、名称を [] で括弧で表しています。



① 章タイトル

② 操作手順

操作手順をステップで説明しています。

③ 操作イラスト

本機や操作パネルおよびパソコン画面など、操作に関連する箇所を示しています。

本書で使用されるマークについて

	警告	安全にご利用いただくための注意事項です。
	注意	詳細は本書 8 ページの「警告表示について」をご覧ください。
	重要	操作上守っていただきたいことなどの重要事項です。
	NOTE	本機を使用する上で、知っておくと便利なことや補足説明です。
		記載内容に関連する参照ページを示しています。

本書で使用される用語について

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
デフォルト値	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

パソコン画面に関する記載のおことわり

ご使用のパソコンの OS バージョンにより、各ダイアログボックスなどの表示が、本書に記載された内容と異なる場合があります。

目次

ごあいさつ	1
文中の表記について	2
機能 / 操作説明ページの表記について	2
本書で使用するマークについて	2
本書で使用する用語について	2
パソコン画面に関する記載のおことわり	2
目次	3
1. はじめに	7
安全上のご注意	8
警告表示について	8
設置場所について	8
電源の接続について	8
アースの接続について	9
取り扱いについて	9
手や腕を挟まれないよう注意	10
サーマルヘッドについて	10
警告ラベルについて	11
ラベルの貼り付け位置	11
サーマルヘッド注意ラベルの内容	11
警告ラベルの内容	11
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
設置に必要なスペース	12
接続に関する注意	13
電源を接続するときの注意	13
プリンタードライバーについて	13
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
マスター保管について	13
印刷に関する注意	14
法律で印刷を禁止されているもの	14
営利目的での印刷を禁止されているもの	14

本機の特長.....	15
製版から印刷までの流れ	15
操作のポイント	16
こんなことができます	16

2. 本機の概要.....17

各部の名称.....	18
本体.....	18
手前 /BOTTOM 側.....	18
奥 /TOP 側.....	19
操作パネル.....	20
製版に関する知識	21
製版の方向とサイズ.....	21
画像の向き	21
スクリーン枠の大きさ	22
製版領域	23
書き込み開始位置.....	23
余白と製版エリア.....	23
画像の大きさと向き.....	24
画像を縮小させる.....	24
画像を回転させる.....	24
原稿データの取り扱い	25
原稿データサイズ.....	25
複数ページの製版.....	26
データ送信のタイミング	26
スムーズな製版のために	27
スクリーン枠サイドガイドの設置目安	27
マスターのテンション.....	27
製版エネルギー	27
本機の準備.....	28
スクリーン枠について	28
足付き長台用スクリーン枠を使用する	28
スクリーン枠のセット	30
四角形スクリーン枠の場合.....	30
足付き長台用スクリーン枠の場合	32
ケーブルの接続と電源	34

3. プリンタードライバのインストール	35
インストールの前に.....	36
インストール	37
Windows	37
インストール手順.....	37
バージョン情報の確認.....	38
アンインストール手順.....	39
Mac OS	40
インストール手順.....	40
バージョン情報の確認.....	41
アンインストール手順.....	42
4. プリンタードライバの設定	43
製版の操作と設定	44
Windows	44
原稿データの送信手順.....	44
スクリーン枠サイズの登録 - [環境] タブ	45
スクリーン枠サイズと製版処理の設定 - [レイアウト] タブ	48
画像処理の設定 - [イメージ処理] タブ	50
Mac OS	52
原稿データの送信手順.....	52
製版エリアの登録.....	53
スクリーン枠サイズの設定 - [オプション] 画面	55
製版処理の設定 - [レイアウト] 画面	56
画像処理の設定 - [画像設定] 画面	57
5. ユーザーモード	59
ユーザーモードの設定項目	60
ユーザーモードの操作	62
ユーザーモードの設定方法	63
ユーザーモードを起動する.....	63
モード No. を選択する	63
設定を変更する	63
ユーザーモードを解除する.....	63
設定例	64

6. お手入れ	65
本機のクリーニング	66
サーマルヘッド	66
本体外装部	67
7. トラブルシューティング	69
こんなときには	70
本体の操作時に	70
プリンタードライバーの操作時に	71
正しく製版されないときに	74
セットエラー表示について	76
付録	77
プリンタードライバーの手動インストール	78
手動インストール手順 (Windows)	78
出力結果の事前確認	79
回転 / 鏡像について	79
縦向き of 原稿データ	79
横向き of 原稿データ	79
消耗品と廃棄に関して	80
マスター	80
製版済みマスターと芯の廃棄	81
仕様	82
索引	83

1. はじめに

安全上のご注意	8
警告表示について	8
設置場所について	8
電源の接続について	8
アースの接続について	9
取り扱いについて	9
手や腕を挟まれないよう注意	10
サーマルヘッドについて	10
警告ラベルについて	11
ラベルの貼り付け位置	11
サーマルヘッド注意ラベルの内容	11
警告ラベルの内容	11
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
設置に必要なスペース	12
接続に関する注意	13
電源を接続するときの注意	13
プリンタードライバーについて	13
パソコンとの接続に関する注意	13
使用時の注意	13
本機の手扱いに関する注意	13
マスター保管について	13
印刷に関する注意	14
法律で印刷を禁止されているもの	14
営利目的での印刷を禁止されているもの	14
本機の特長	15
製版から印刷までの流れ	15
操作のポイント	16
こんなことができます	16

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。
- 本機はお子様の使用には適していません。お子様の立ち入らない所でご使用ください。

電源の接続について

警告

- 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。
- 当社提供の電源コードは本機専用です。他の電気製品では使用しないでください。火災、感電のおそれがあります。
- 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、引っばったり、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。
- め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

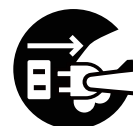
- アース線付電源プラグまたは 3 ピン電源プラグ (2 極アース付電源プラグ) で構成された電源コードを使用し、必ずアース接続してください。アース線付電源プラグでアース接続する場合は、電源プラグを電源につなぐ前に行ってください。また、アース接続を外す場合は、必ず電源プラグを電源から切り離してから行ってください。
- アース接続しないで万一、漏電した場合は、火災や感電のおそれがあります。なお、アース接続ができない場合は、販売会社にご相談ください。
- 次のようなところには絶対にアース線を取り付けしないでください。火災、感電のおそれがあります。
 - ガス管
 - 電話専用アース線
 - 避雷針
 - 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

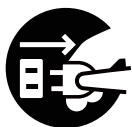
⚠ 警告

- 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、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。
- 使用するスクリーン枠のサイズによって、サーマルヘッド保護カバーが取り付けられています。使用するスクリーン枠のサイズ(幅)を変更する場合は、販売会社(あるいは保守・サービス会社)にご連絡ください。
- 本機を分解したり、改造しないでください。火災、感電のおそれがあります。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可能性があります。
- 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。



⚠ 警告

- 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。
- 本機の質量は約 70 kg です。開梱、設置、移動は十分注意しておこなってください。

手や腕を挟まれないよう注意

カバーや挿入口などで、手または腕を挟まれることによって起こる傷害の可能性を示しています。



- 製版ユニットの移動中は、むやみに手を入れたり、衣服が巻き込まれないようにしてください。けがの原因となることがあります。

サーマルヘッドについて

- サーマルヘッドには、指で直接触れないでください。高温になっている場合、やけどをすることがあります。



警告ラベルについて

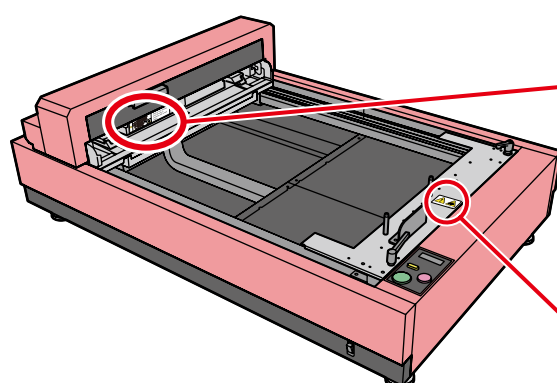
本機には、安全にお使いいただくために以下のような警告ラベルが貼りつけてあります。本機を操作または保守点検するときは、必ず警告ラベルの指示内容をよく読み、安全にお使いください。

また、ラベルをはがしたり、汚したりしないでください。もしラベルが貼りつけられていない、はがれかかっている、汚れているなどして判読できない場合は、販売会社（あるいは保守・サービス会社）にご連絡ください。

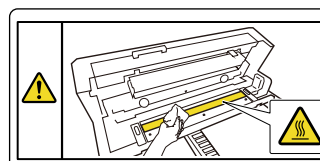
ラベルの貼り付け位置

警告ラベル（注意）の貼り付け箇所を以下に示します。

手前 / BOTTOM 側



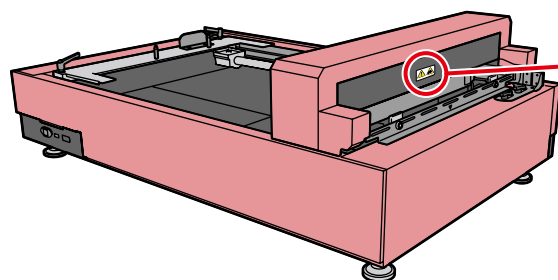
サーマルヘッド注意ラベル



Since the Thermal Print Head is very delicate, avoid shocks or scratches with a hard object.

118-28060-009

奥 / TOP 側



警告ラベル



118-28059-000

サーマルヘッド注意ラベルの内容

このラベルで示した箇所（サーマルヘッド）は、高温になっています。また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、衝撃を与えたりしないでください。

警告ラベルの内容

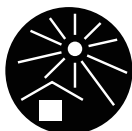
製版ユニットの移動中に、手または腕を挟まれるおそれがあることを示しています。

ご使用の前に

設置に関する注意

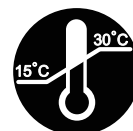
設置場所に関する注意

- 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
 - ホコリの多い場所
 - 強度が不足している作業机などの上

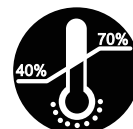


- 適正環境は次のとおりです。

- 温度範囲：15℃～30℃

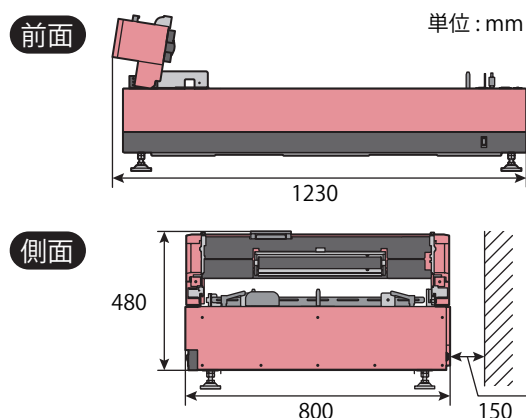


- 湿度範囲 40%～70%
（結露しないこと）



設置に必要なスペース

本機を使用するには下記のスペースが必要です。



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。
（設置の水平度：前後 10 mm 以下、左右 10 mm 以下）

 アジャスター脚 ▶ P.18

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。



プリンター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ードライバーです。

プリンタードライバーは同梱の CD-ROM (RISO GOCCOPRO Printer Driver) 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 から必ずプリンタードライバーをインストールしてください。

！ 重要

プリンター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 未満、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乗せたり、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。
- 製版ユニットは手で動かさないでください。ユーザーモードで中央に移動させてください。
- 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。
- 動作中に製版ユニットを開けないでください。
- 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。マスター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。
- 本機には推奨の「RISO デジタルスクリーンマスター」または「RISO デジタルスクリーン QS マスター」を使用してください。推奨のマスター以外での品質は保証しかねます。

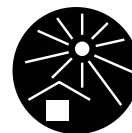
 マスター ▶ P.80

- 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



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

関連法律

- 通貨及び証券模造取締法
- 外国ニオイテ流通スル貨幣、紙幣、銀行券、証券、偽造変造及び模造ニ関スル法律
- 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。）

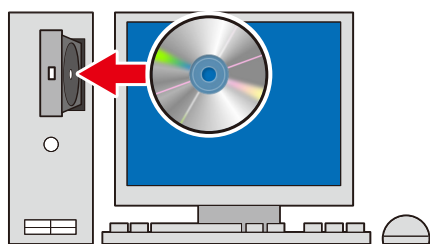
本機の特長

本機はスクリーンマスター専用の製版機です。お手持ちのスクリーン枠にマスターを取り付けて本機にセットし、製版します。本書では ③製版 までを説明しています。

製版から印刷までの流れ

① 初回の設定

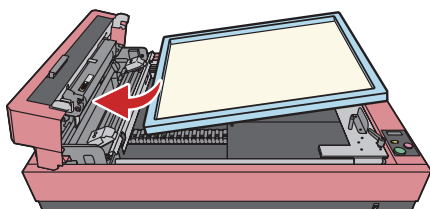
プリンタードライバー「RISO GOCCOPRO Printer Driver」をパソコンにインストールします。



 インストール手順
Windows ▶ P.37
Mac OS ▶ P.40

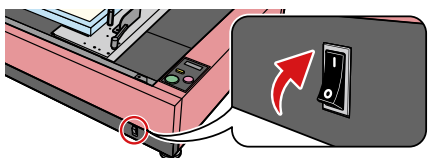
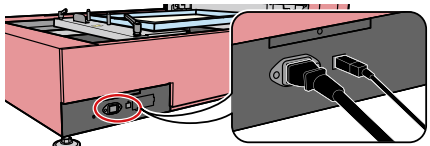
② 製版の準備

本機にスクリーン枠をセットします。



 スクリーン枠のセット ▶ P.30

パソコンと本機をUSBで接続し、本機の電源をONにします。



 ケーブルの接続と電源 ▶ P.34

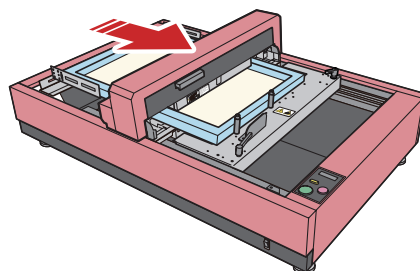
③ 製版

原稿データを送信します。

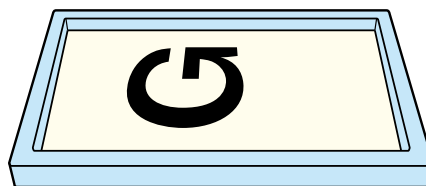


 原稿データの送信
Windows ▶ P.44
Mac OS ▶ P.52

製版が開始されます。

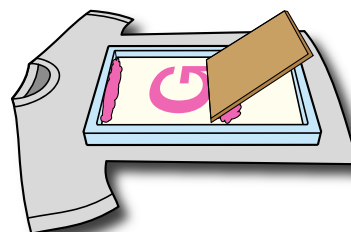


版が完成しました。



④ 印刷

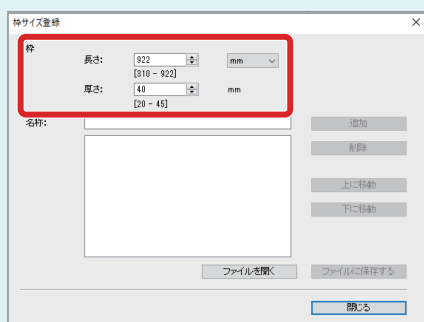
印刷には素材や用途に応じたインクを使用します。



操作のポイント

◆ スクリーン枠サイズの登録

使用するスクリーン枠をあらかじめ設定しておきます。

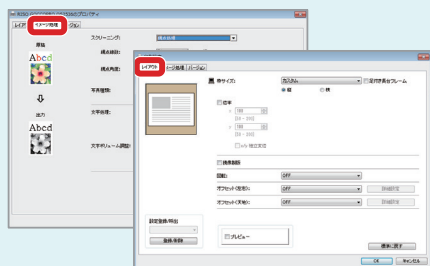


スクリーン枠の大きさ ▶ P.22

スクリーン枠サイズの登録 (Windows) ▶ P.45

◆ プリンタードライバーの設定

製版する画像やプリントする素材やインクに応じて、画像処理の設定が可能です。



スクリーン枠サイズの設定 (Windows) ▶ P.48

製版エリアの登録 (Mac OS) ▶ P.53

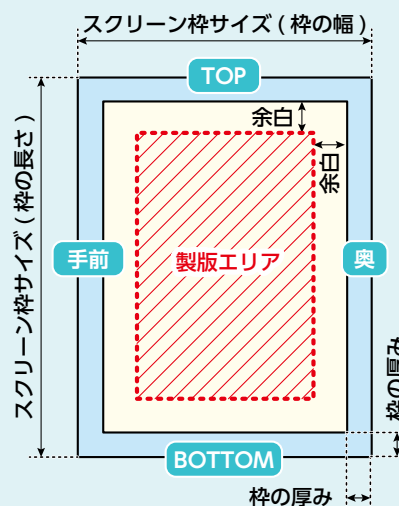
製版処理の設定
Windows ▶ P.48
Mac OS ▶ P.56

画像処理の設定
Windows ▶ P.50
Mac OS ▶ P.57

◆ プレビュー

製版を行う前に、プリンタードライバーの[プレビュー]で製版イメージを確認することができます。

- 画像が製版エリアからはみ出ていないか
- 画像の向きが正しいか

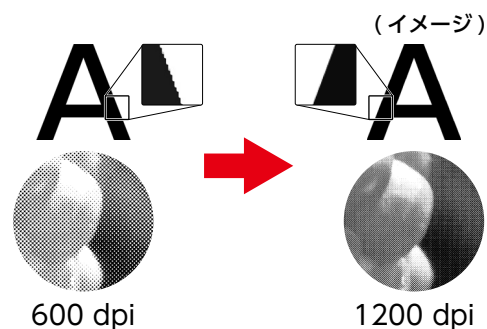


製版エリアや画像の向きなどに関する詳細については、別項に記載しています。

製版に関する知識 ▶ P.21

こんなことができます

600 dpi (穿孔密度 1200 dpi) × 1200 dpi の高解像度穿孔により、細かな文字や網点も高い精度で表現します。



媒体の種類によっては、特殊な加工が必要な場合があります。

2. 本機の概要

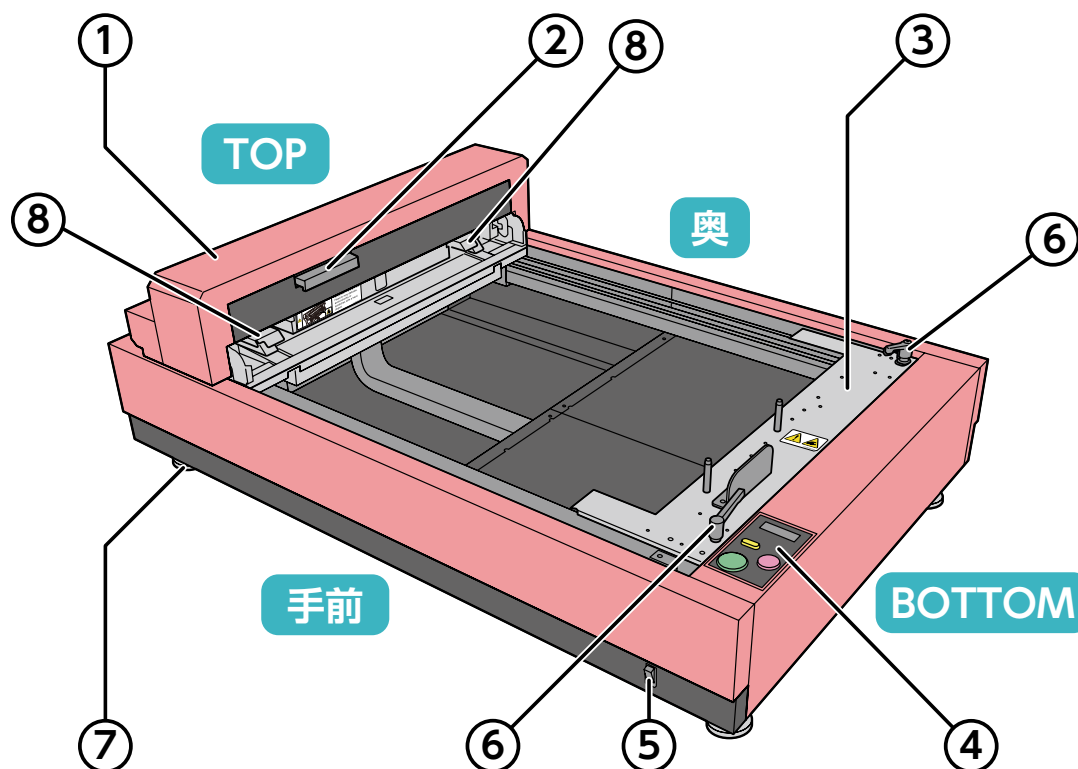
各部の名称.....	18
本体.....	18
手前 /BOTTOM 側	18
奥 /TOP 側	19
操作パネル	20
製版に関する知識.....	21
製版の方向とサイズ.....	21
画像の向き	21
スクリーン枠の大きさ.....	22
製版領域.....	23
書き込み開始位置	23
余白と製版エリア	23
画像の大きさと向き.....	24
画像を縮小させる	24
画像を回転させる	24
原稿データの取り扱い.....	25
原稿データサイズ	25
複数ページの製版	26
データ送信のタイミング.....	26
スムーズな製版のために.....	27
スクリーン枠サイドガイドの設置目安	27
マスターのテンション.....	27
製版エネルギー	27
本機の準備.....	28
スクリーン枠について	28
足付き長台用スクリーン枠を使用する.....	28
スクリーン枠のセット.....	30
四角形スクリーン枠の場合.....	30
足付き長台用スクリーン枠の場合	32
ケーブルの接続と電源.....	34

各部の名称

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 / BOTTOM 側



① 製版ユニット

サーマルヘッドを内蔵しています。セットしたスクリーン枠上で TOP ~ BOTTOM 方向に動き、パソコンから送信した画像をマスターに製版します。

② 製版ユニット開放レバー

押し上げるとロック機構が解除され、製版ユニットが開きます。

③ ステージ

スライドさせて、スクリーン枠の BOTTOM 側を固定します。

④ 操作パネル

本機の状態表示や、設定変更などの操作を行います。

 操作パネル ▶ P.20

⑤ 電源スイッチ

本機の電源の ON/OFF を行います。

！ 重要

本機の電源スイッチを OFF から再び ON にするときは、10 秒以上経過してから操作してください。

⑥ ステージ固定ハンドル (2 個所)

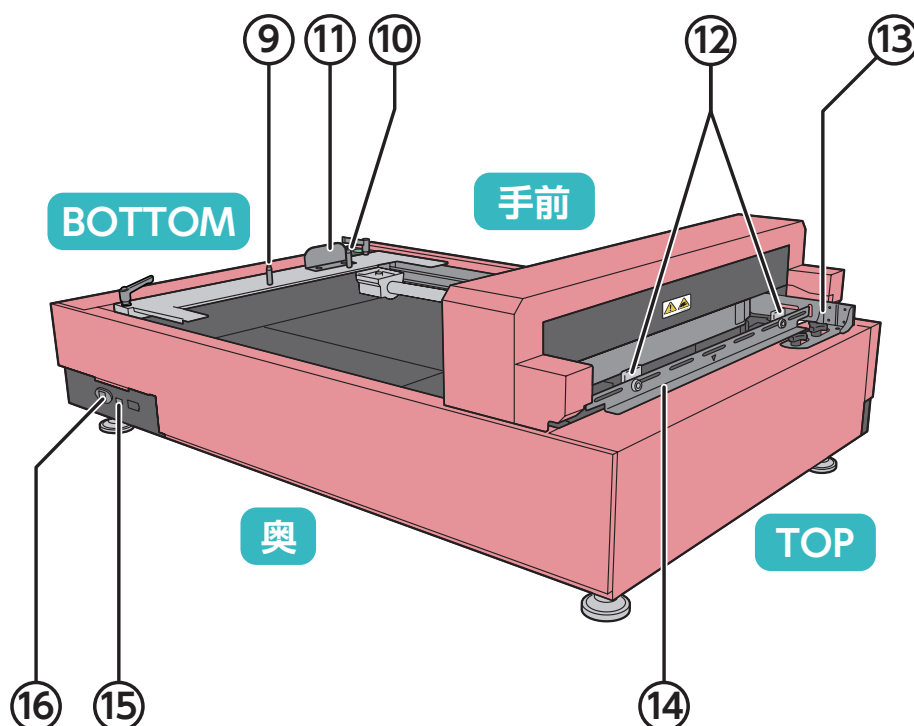
左に回すと緩み、ステージが可動状態になります。右に回すと締め、ステージが固定されます。

⑦ アジャスター脚 (4 個所)

ボルトを回転させ、本機の水平度を調整します。

 使用環境に関する注意 ▶ P.12

奥 / TOP 側



- ⑧ サーマルヘッド保護カバー (2 個所)
サーマルヘッドに直接触れないようにする保護カバーです。
スクリーン枠サイズの外寸幅が 460 mm 以下の場合に取り付けられています。
位置を変えることはできません。

！ 重要

使用するスクリーン枠のサイズ（幅）を変更する場合は、販売会社（あるいは保守・サービス会社）にご連絡ください。

- ⑨ ボトムガイドピン
スクリーン枠の BOTTOM 側の位置決めます。
- ⑩ ボトムストッパーピン
スクリーン枠の BOTTOM 側を固定します。
- ⑪ スクリーン枠ボトムセット
ステージを移動する時に使用します。

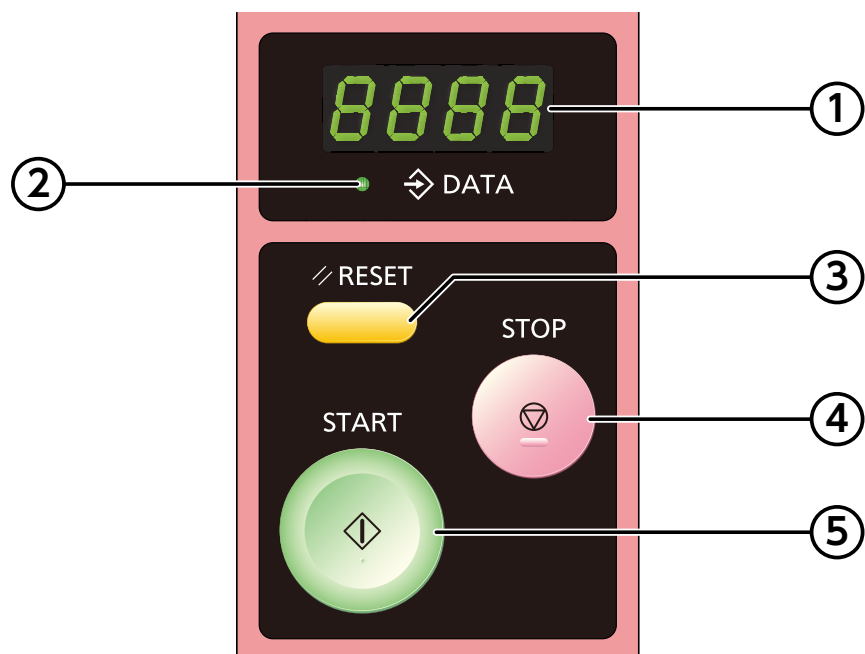
- ⑫ スクリーン枠突き当て板 (2 個所)
スクリーン枠の位置決めます (TOP 側 2 個所)。
ねじ止め式で、任意の位置に移動できます。
- ⑬ スクリーン枠サイドガイド (手前側)
スクリーン枠の手前側を固定します。
スクリーン枠突き当て板が 1 つ付属しています。



部品のねじ止めを外して裏返して組み付けると、左右反転させて本機奥側にも取り付けすることができます。
(本機の使用環境に応じ、TOP 側を向かって右にして設置する場合に便利です。)

- ⑭ スクリーン枠トップガイド
スクリーン枠の TOP 側を固定します。
スクリーン枠突き当て板が 2 つ付属しています。
位置合わせ用の▽マークがあり、スクリーン枠のセンターを合わせる時に使用します。
- ⑮ USB コネクタ
USB ケーブルを接続します。
- ⑯ 電源コネクタ
電源コードを接続します。

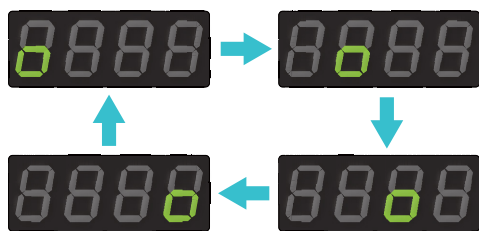
操作パネル



① ディスプレイ

本機の製版動作状況を7セグメントグラフィックで表示します。

(例) 製版中の表示



また、各種設定値、ユーザーモード、エラー番号を表示します。

ユーザーモード ▶ P.59

トラブルシューティング ▶ P.69

② DATA ランプ

LED が点滅または点灯して、本機の状態を知らせます。

- 点滅： データ受信中
- 点灯： データ受信完了

③ RESET キー

ユーザーモード、エラー解除および設定した内容をデフォルト値に戻すときに押します。

④ STOP キー

製版動作中に押すと、製版を途中で終了することができます。
ユーザーモード時は、設定値を入力する確定キーとして動作します。

⑤ START キー

ユーザーモードの設定および動作を開始するときに押します。

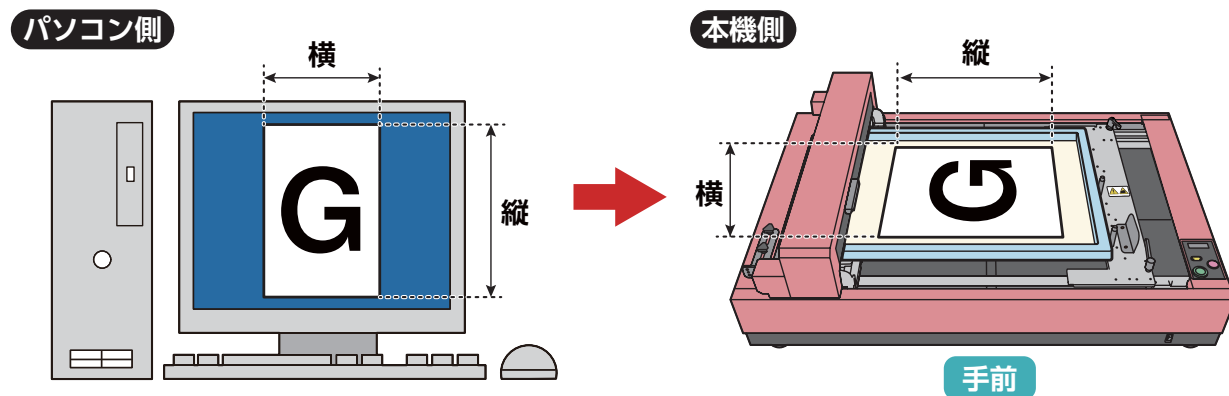
製版に関する知識

安全、適切に製版を行うために、本項の内容をよく読み十分理解してください。

製版の方向とサイズ

画像の向き

パソコンで作成した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、次のとおりです。



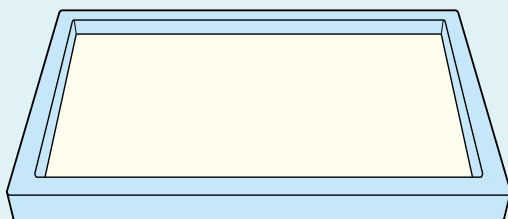
！重要

- 本機では四角形スクリーン枠と足付き長台用スクリーン枠がご使用いただけます。
- 使用する枠によって書き込み開始位置と設置方法が異なります。

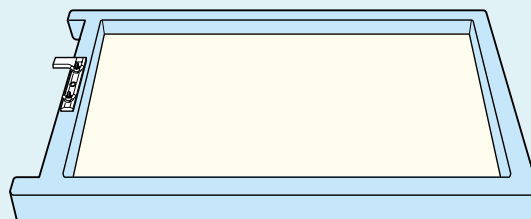
製版領域 ▶ P.23

本機の準備 ▶ P.28

四角形スクリーン枠：



足付き長台用スクリーン枠：



スクリーン枠の大きさ

！重要

- 最大サイズを超えるスクリーン枠を使用すると、本機が故障する原因となります。
- 足付き長台用スクリーン枠をご使用の場合、足の長さで枠の厚さの合計値が 53 mm を超えるときは、使用することはできません。

本機に使用できるスクリーン枠サイズは以下の通りです。

	幅	長さ
最小サイズ	内寸 400 mm	内寸 270 mm
最大サイズ	外寸 635 mm	外寸 914 mm *1 外寸 922 mm *2

*1 四角形スクリーン枠の場合

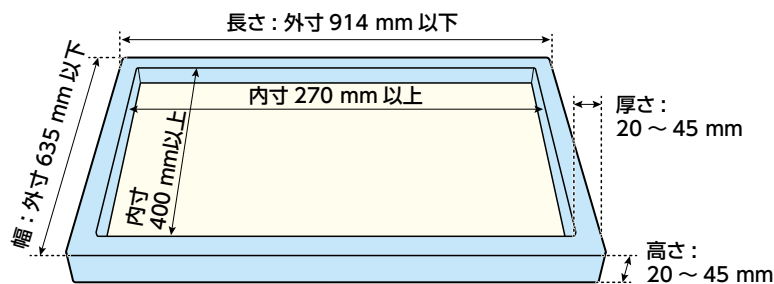
*2 足付き長台用スクリーン枠の場合



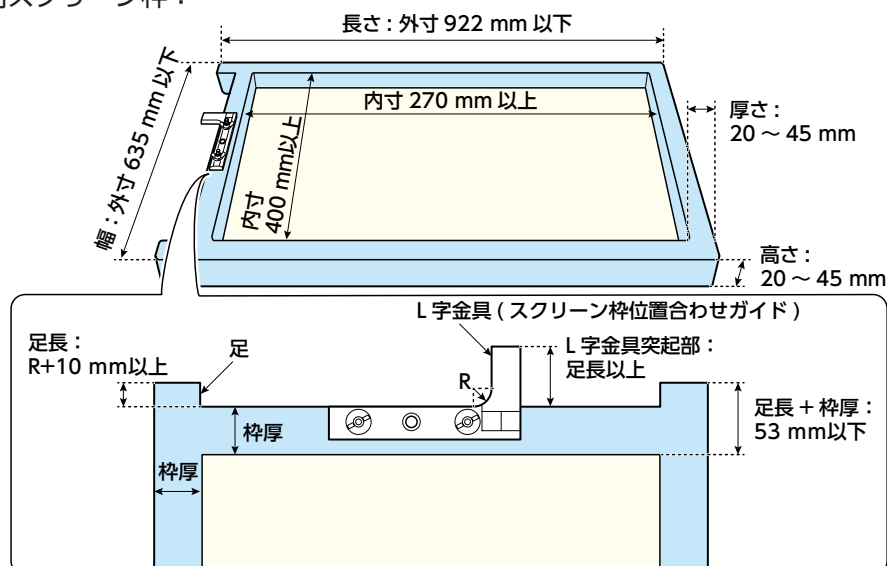
• 枠外寸の「幅」はスクリーン枠の手前側～奥側方向、「長さ」はスクリーン枠の TOP 側～BOTTOM 側方向を表します。

- 足付き長台用スクリーン枠の場合は、足部先端から BOTTOM までを枠外寸の「長さ」としてください。

四角形スクリーン枠：



足付き長台用スクリーン枠：



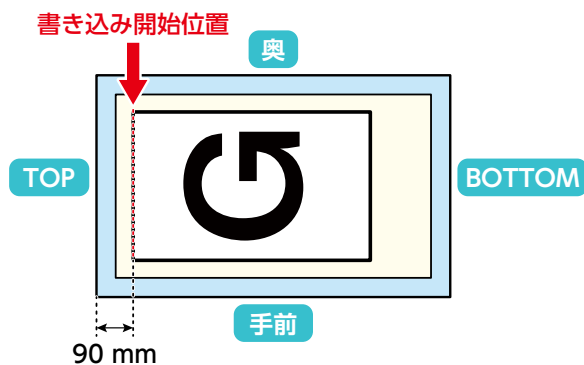
製版領域

書き込み開始位置

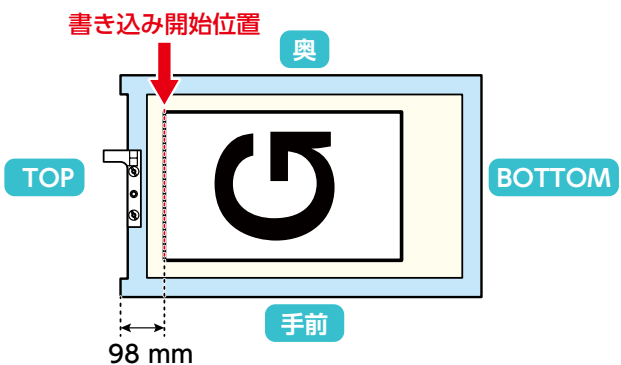
製版はスクリーン枠の TOP 側から開始されます。

書き込み開始位置は、四角形スクリーン枠はスクリーン枠の外端から 90 mm、足付き長台用スクリーン枠の場合は、足の位置から 98 mm に固定されています（変更はできません）。

四角形スクリーン枠：



足付き長台用スクリーン枠：



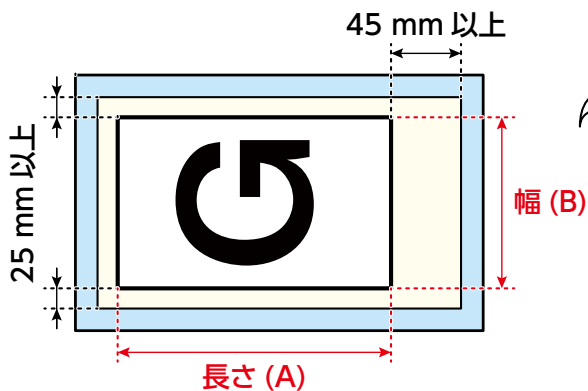
余白と製版エリア

製版される画像とスクリーン枠の間には、一定の余白を設けます。

最小余白サイズはスクリーン枠の内側から、BOTTOM 側：45 mm、手前側および奥側：25 mm です。

製版エリアの最小サイズは、長さ・幅ともに 10 mm です。

最大サイズは、次のとおり計算で求めることができます。



最小：10 mm
最大：350 mm

最小：10 mm
最大：以下の値

四角形スクリーン枠：

スクリーン枠 外寸の長さ - スクリーン枠 厚さ - 135 mm*

足付き長台用スクリーン枠：

スクリーン枠 外寸の長さ - スクリーン枠 厚さ - 143 mm*

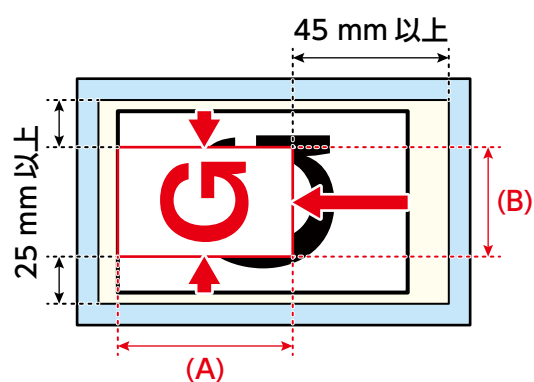
* 書き込み開始位置 + 最小余白サイズ

画像の大きさと向き

原稿データの画像サイズが製版エリアを超過した場合、領域外の部分は製版されません。出力したい原稿データの画像サイズに適したスクリーン枠をご使用ください。

画像を縮小させる

プリンタドライバーの縮小機能を使って、原稿データの画像サイズを製版エリア内に収めることが可能です。

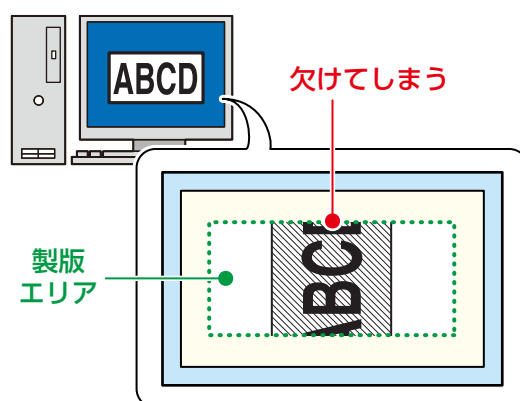


 余白と製版エリア ▶ P.23

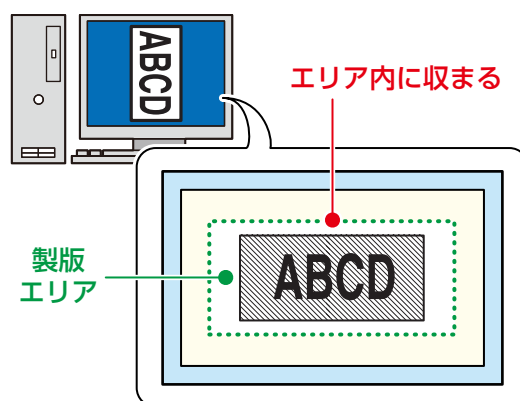
画像を回転させる

プリンタドライバーで画像の向きを 90° 回転させて、製版エリアの領域内に収めてください。

横長の画像



90° 回転



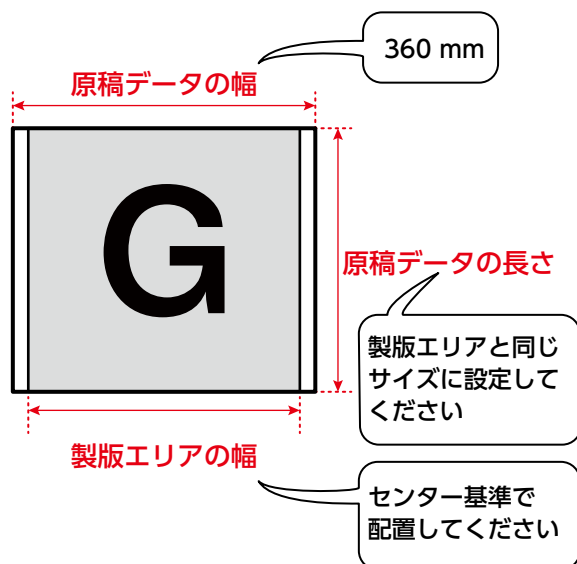
 回転 / 鏡像について ▶ P.79

原稿データの取り扱い

原稿データサイズ

Windows でデータを送信する場合は、下記の設定にしてください。

- 原稿データの幅方向のサイズ：360 mm
- 製版エリアの幅方向のサイズ：350 mm 以下
- 製版エリアは原稿データの左右中央に配置
- 原稿データの長さ方向は製版サイズと同じ

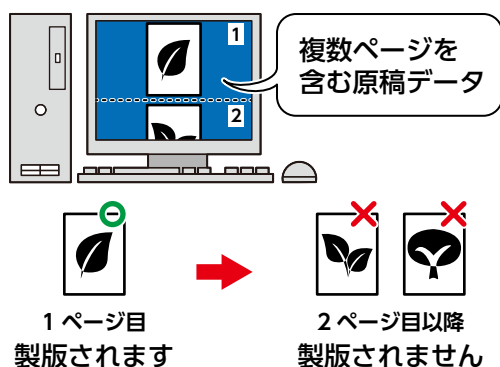


！重要

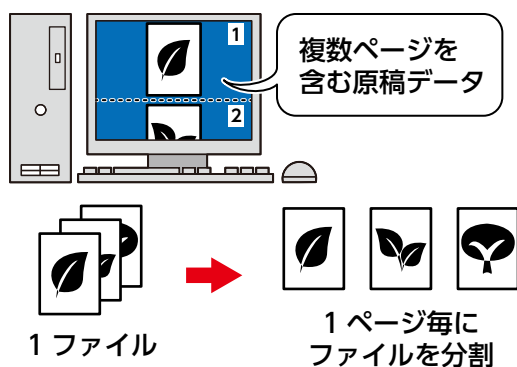
- 製版エリア外にデータを配置しないでください。
- 書き込みできる幅は 360 mm ですが、保証できる書き込み幅は 350 mm となります。
- Mac OS でデータを送信する場合は、製版エリアのサイズで原稿データを作成してください。

複数ページの製版

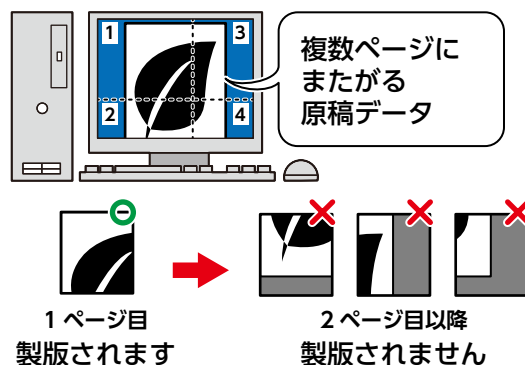
複数ページを含む原稿データを送信すると 1 ページ目のみ製版されます。2 ページ目以降は製版されず、データも保存されません。



複数ページを製版する場合は、原稿データを 1 ページ毎に分割して別ファイル名で保存し、個別に製版してください。



NOTE 意図せず複数ページにまたがっている場合も 1 ページ目のみ製版されます。原稿データを編集する際に必ずページレイアウトを確認してください。



データ送信のタイミング

直前の製版動作が完了し、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してください。

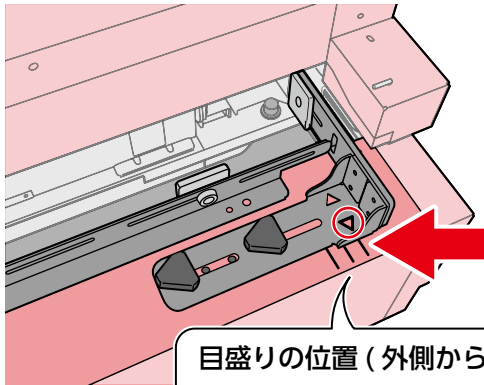
製版動作中に次の原稿データを送信しても製版は行われず、原稿データの一時保存も行われません。

スムーズな製版のために

スクリーン枠サイドガイドの設置目安

スクリーン枠サイドガイドをすばやく簡単に設置できるよう、本機の TOP 側外装面に目盛りが刻印されています。

使用するスクリーン枠の大きさに応じ、スクリーン枠サイドガイドの基準マークをこの目盛りに合わせます。



目盛りの位置（外側から）

- ✓ 635 mm
- ✓ 610 mm
- ✓ 584 mm

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、画像の製版位置ずれや、不鮮明になるなど、さまざまなトラブルが発生する原因となります。

スクリーン枠のサイズによって適正值は異なりますが、マスターのテンションを 10N/cm 以下にすると、適正な製版結果を得ることができない恐れがあります。

製版エネルギー

ご使用になるマスターのメッシュ数によって、サーマルヘッドの熱量を変更する必要があります。

詳細はユーザーモード No017 [製版エネルギー可変] をご確認ください。

 ユーザーモードの設定項目 ▶ P.60

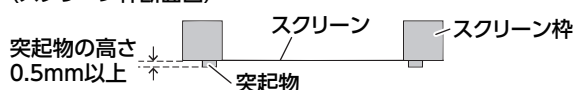
本機の準備

スクリーン枠について

⚠ 注意

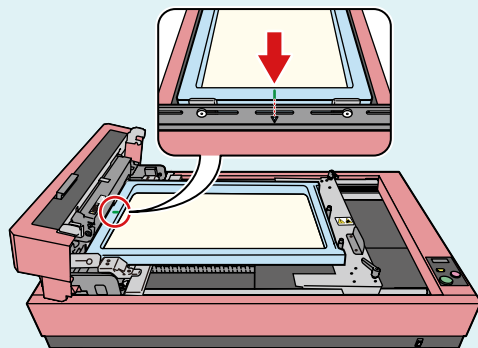
- スクリーン枠底から 0.5 mm 以上の突起がついたスクリーン枠は使用しないでください。製版時にサーマルヘッドを傷つけるおそれがあります。

(スクリーン枠断面図)



! 重要

- 本機とスクリーン枠は、センター合わせでセットします。センター合わせが不十分だと、製版の際に版ずれの原因になります。あらかじめスクリーン枠の中央にマーク（しるし）を付けてください。



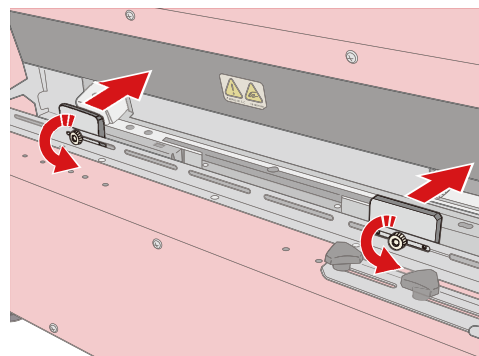
足付き長台用スクリーン枠を使用する

足付き長台用スクリーン枠を使用する場合、以下の手順を行ってください。



出荷時は四角形スクリーン枠用にセットされています。

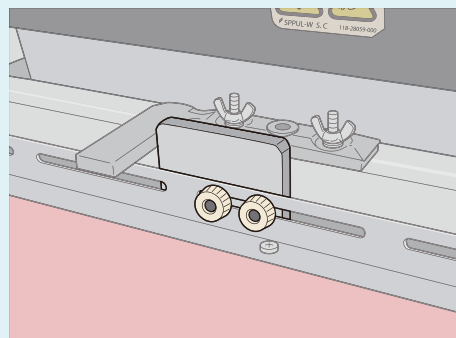
- 1 製版ユニットを閉じる。
- 2 スクリーン枠突き当て板 (2 箇所) を取り外す。



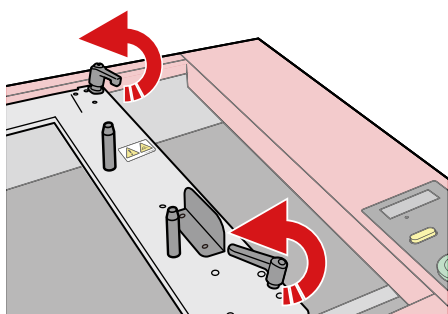
- 3 スクリーン枠突き当て板 (1 個) を取り付け。

! 重要

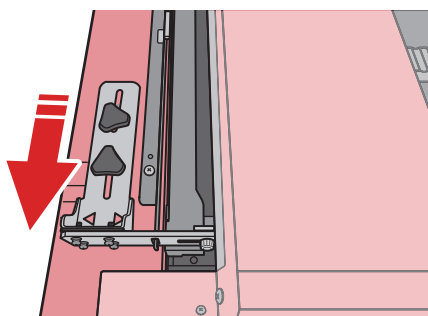
スクリーン枠突き当て板 (1 個) は使用しません。大切に保管してください。スクリーン枠突き当て板にある 3 箇所の穴のうち、2 箇所をネジで固定してください。



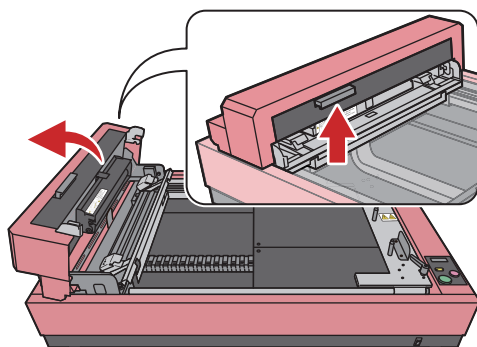
- 4 ステージ固定ハンドルを緩めて、ステージを可動状態にする。



- 5 スクリーン枠サイドガイドを最大まで広げる



- 6 製版ユニット解放レバーを押し上げ、製版ユニットを開く。

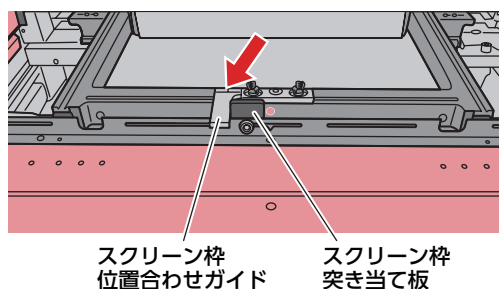


- 7 足付き長台用スクリーン枠をスクリーン枠トップガイドに突き当てる。

- 8 スクリーン枠に付けた中央マークとスクリーン枠トップガイドの▽マークを合わせる。

- 9 製版ユニットを閉じる。

- 10 スクリーン枠突き当て板をスクリーン枠の位置合わせガイドにつき合わせて位置を合わせる。



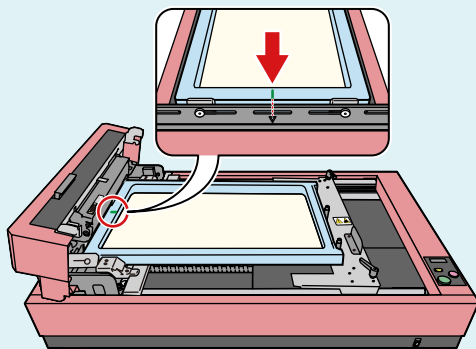
スクリーン枠のセット

⚠ 注意

- スクリーン枠を持つ際は、本機にぶついたり床に落としたりしないよう、両手で慎重に取り扱ってください。
- スクリーン枠をサーマルヘッドに当てないよう十分注意してしてください。

! 重要

- 本機とスクリーン枠は、センター合わせでセットします。センター合わせが不十分だと、製版の際に版ずれの原因になります。あらかじめスクリーン枠の中央にマーク（しるし）を付けてください。

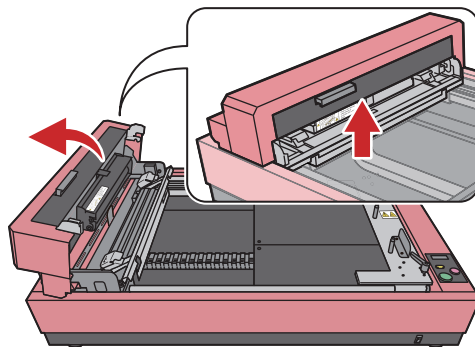


- ご使用になるマスターのメッシュ数によって、サーマルヘッドの熱量を変更する必要があります。詳細はユーザーモード No017[製版エネルギー可変]をご確認ください。

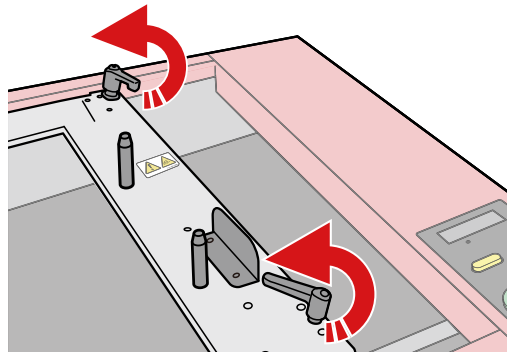
 ユーザーモードの設定項目 ▶ P.60

四角形スクリーン枠の場合

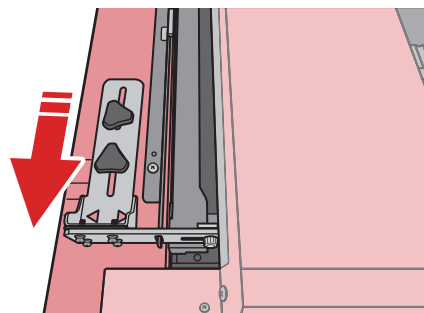
- 1 製版ユニット解放レバーを押し上げ、製版ユニットを開く。



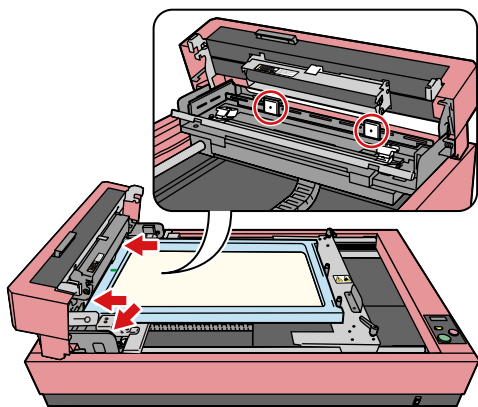
- 2 ステージ固定ハンドルを緩めて、ステージを可動状態にする。



- 3 スクリーン枠サイドガイドを手前に広げる。

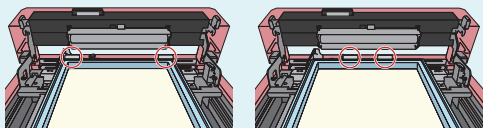


- 4 マスターを張ったスクリーン枠をスクリーン枠突き当て板 (2 箇所) とスクリーン枠サイドガイドに突き当てる。



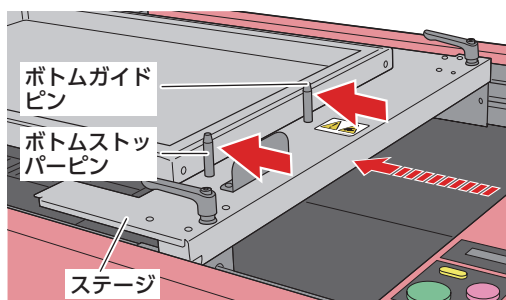
! 重要

スクリーン枠を安定させるため、スクリーン枠突き当て板は、幅広にセットしてください。

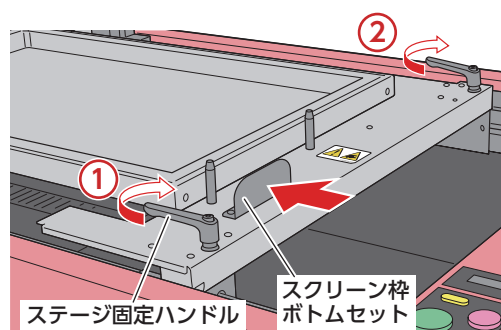


スクリーン枠突き当て板 ▶ P.19

- 5 スクリーン枠のマークとスクリーン枠トップガイドの▽印を合わせるように、スクリーン枠サイドガイドを調整する。
- 6 スクリーン枠サイドガイドを固定する。
- 7 スクリーン枠を押さえながらステージを動かして、ボトムガイドピンをスクリーン枠のBOTTOM 側にしっかりと接触させる。



- 8 スクリーン枠ボトムセットをスクリーン枠方向に押し付けながら、ステージ固定ハンドル (2 箇所) を締め付ける。

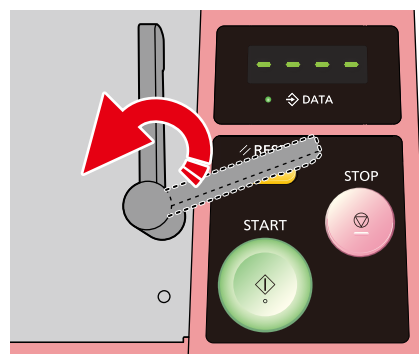


! 重要

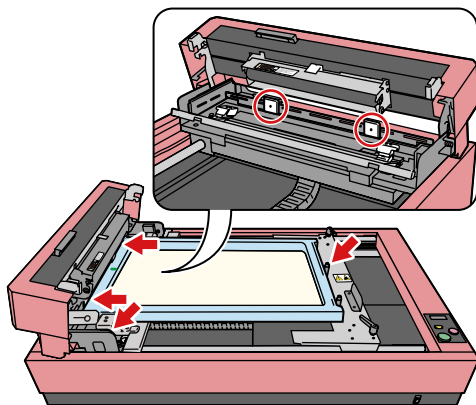
- ボトムストッパーピンがスクリーン枠に接する状態でステージを固定してください。
- ステージ固定ハンドルの締め付けがゆるいと、動作中にステージが動いてしまう場合があります。ステージ固定ハンドルはしっかりと固定してください。
- 奥側のステージ固定ハンドルは、手前側より多く回す必要があります。



持ち手が操作パネルの上に掛かり製版操作の妨げになる場合、持ち手を引き上げて回し、任意のロック位置に調整することができます。

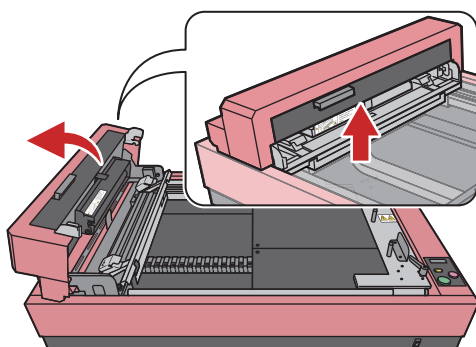


- 9 スクリーン枠が、スクリーン枠突き当て板(2個所)、スクリーン枠サイドガイド、ボトムガイドピンに接していることを確認し、製版ユニットを閉じる。

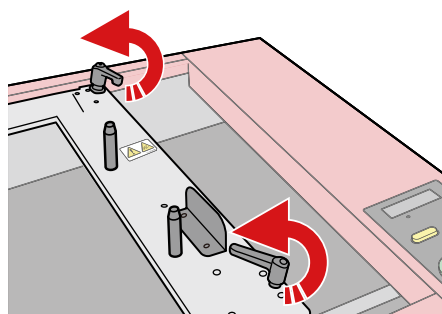


足付き長台用スクリーン枠の場合

- 1 製版ユニット解放レバーを押し上げ、製版ユニットを開く。



- 2 ステージ固定ハンドルを緩めて、ステージを可動状態にする。

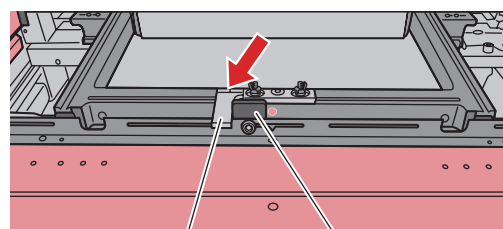


- 3 マスターを張ったスクリーン枠をスクリーン枠トップガイドに突き当てる。

- 4 スクリーン枠突き当て板をスクリーン枠の位置合わせガイドにつき合わせて位置を合わせる。

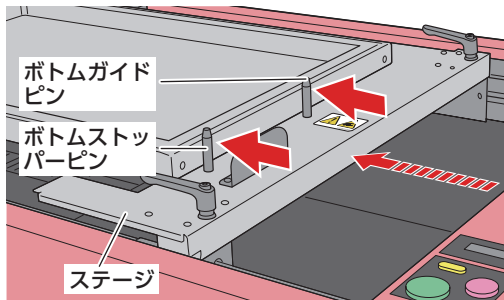
NOTE スクリーン枠のマークとスクリーン枠トップガイドの▽印が合っていない場合、スクリーン枠突き当て板を調整してください。

i 足付き長台用スクリーン枠を使用する ▶ P.28

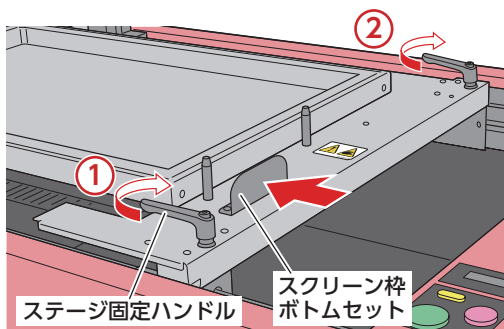


スクリーン枠
位置合わせガイド スクリーン枠
突き当て板

- 5 スクリーン枠を押さえながらステージを動かして、ボトムガイドピンをスクリーン枠のBOTTOM側にしっかりと接触させる。



- 6 スクリーン枠ボトムセットをスクリーン枠方向に押し付けながら、ステージ固定ハンドル(2箇所)を締め付ける。

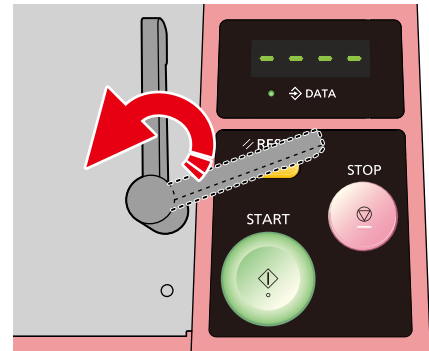


! 重要

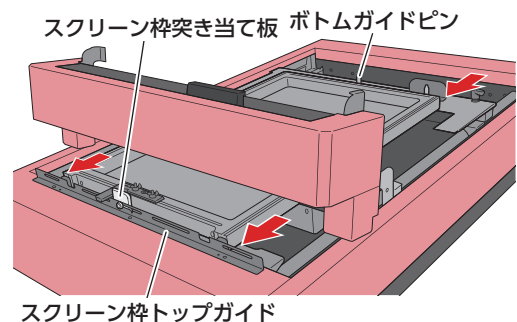
- ボトムストッパーピンがスクリーン枠に接する状態でステージを固定してください。
- ステージ固定ハンドルの締め付けがゆるいと、動作中にステージが動いてしまう場合があります。ステージ固定ハンドルはしっかりと固定してください。
- 奥側のステージ固定ハンドルは、手前側より多く回す必要があります。



持ち手が操作パネルの上に掛かり製版操作の妨げになる場合、持ち手を引き上げて回し、任意のロック位置に調整することができます。

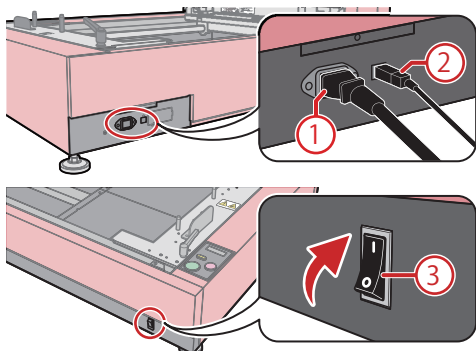


- 7 スクリーン枠が、スクリーン枠トップガイド、スクリーン枠突き当て板、ボトムガイドピンに接していることを確認し、製版ユニットを閉じる。



ケーブルの接続と電源

- 1 本機に電源コードを接続し、本機とパソコンを USB ケーブルで接続する。
- 2 本機の電源スイッチを ON にする。



- ① 電源コード (左) を接続
- ② USB ケーブル (右) を接続
- ③ 電源スイッチを ON

3. プリンタードライバー のインストール

インストールの前に	36
インストール	37
Windows	37
インストール手順	37
バージョン情報の確認.....	38
アンインストール手順.....	39
Mac OS	40
インストール手順	40
バージョン情報の確認.....	41
アンインストール手順.....	42

インストールの前に

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

！重要

- 3m 以上の 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、一度プリンター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。



アンインストール手順

Windows ▶ P.39

Mac OS ▶ P.42

- 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) でログインしてください。
- サーバ OS、プリンター共有には対応していません。
- Windows の場合、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) のプリンタードライバーを再度インストールする場合は、ドライバー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ー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。



アンインストール手順 (Windows)

▶ P.39

プリンタードライバーは、必要に応じて手動でインストールすることもできます (Windows のみ)。



プリンタードライバーの手動インストール

▶ P.78

インストール

Windows

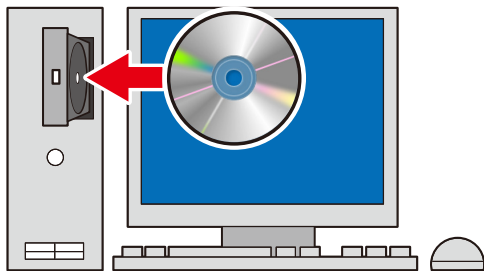
インストール手順

！重要

- プリンター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ください。
- 本機を接続する前に、プリンタードライバーのインストールを行ってください。

- 1 本機付属の CD-ROM 「RISO GOCCOPRO Printer Driver」 をパソコンの CD-ROM ドライブにセットする。

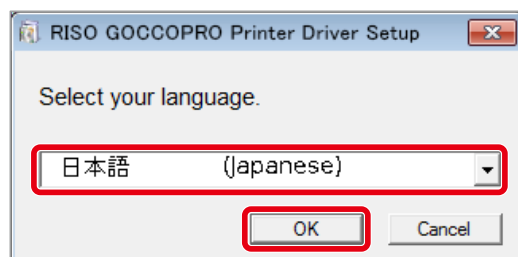
自動的にインストーラが起動します。



NOTE [ユーザーアカウント制御] ダイアログボックスが表示された場合は、[はい] をクリックします。

インストーラが起動しない場合は、CD-ROM 内の [Install.exe] ファイルをダブルクリックします。

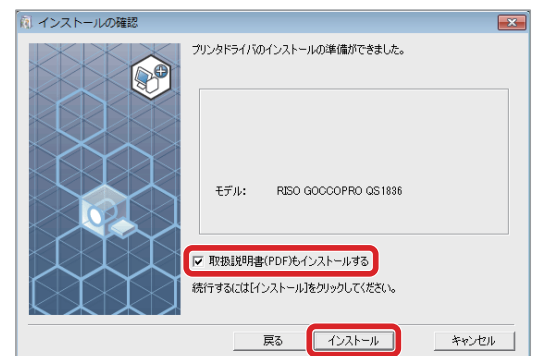
- 2 プルダウンリストから [日本語] を選択し、[OK] をクリックする。



- 3 [インストールの前に] 画面が表示されたら、[次へ] をクリックする。
- 4 画面の指示に従って操作する。
- 5 [インストールの確認] 画面で、[インストール] をクリックする。

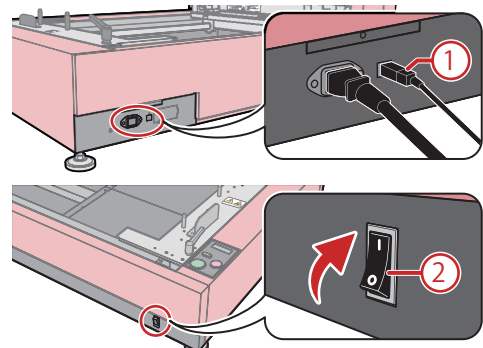
自動的にインストールが始まります。

[Windows セキュリティ] ダイアログボックスが表示された場合もインストールを続行してください。



NOTE [取扱説明書 (PDF) もインストールする] にチェックを入れると、Windows のスタートメニューから [GOCCOPRO QS1836] でユーザーズガイド (本書) を確認できます。

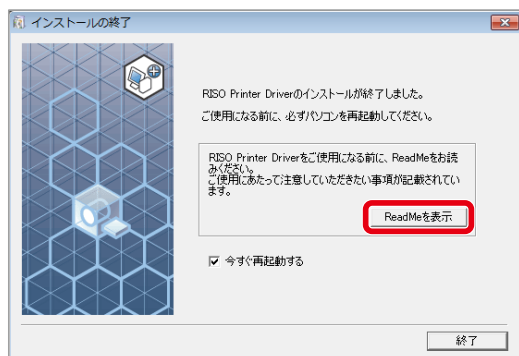
- 6 本機とパソコンを USB ケーブルで接続し、本機の電源スイッチを ON にする。



- ① USB ケーブルを接続
- ② 電源スイッチを ON

- 7 [USB ポートの設定] 画面が表示されたら、[OK] をクリックする。

- 8 [ReadMe を表示] をクリックする。



！ 重要

ご使用にあたっての注意事項が記載されていますので、必ずお読みください。

- 9 [今すぐ再起動する] にチェックを入れ、[終了] をクリックする。

自動的にパソコンが再起動します。

[新しいハードウェアの検出] 画面が表示された場合は、[キャンセル] をクリックします。



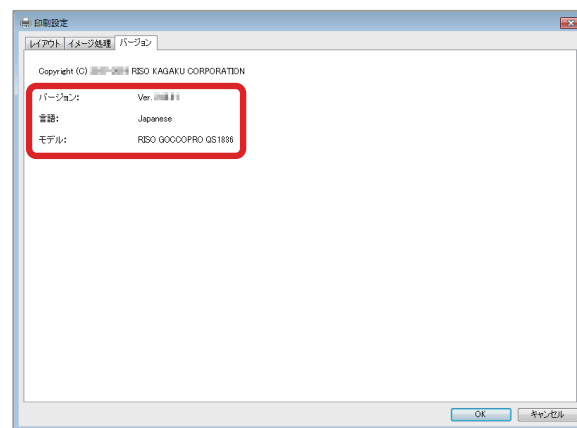
すぐに再起動したくないときは、[終了] をクリックする前に [今すぐ再起動する] のチェックマークをはずしておきます。

- 10 パソコン再起動後、[デバイスとプリンター] 画面で、[RISO GOCCOPRO QS1836] がインストールされていることを確認する。

- 11 パソコンから CD-ROM [RISO GOCCOPRO Printer Driver] を取り出す。

バージョン情報の確認

プリンターのプロパティ画面を表示させ、[バージョン] タブをクリックします。



- ① バージョン
インストールされているプリンタードライバーのバージョン
- ② 言語
インストールされているプリンタードライバーの設定言語
- ③ モデル
本機モデル名
[RISO GOCCOPRO QS1836]

アンインストール手順

！重要

- プリンター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。
- アンインストールは、本機の電源スイッチが OFF の状態か、USB ケーブルが未接続の状態で行ってください。

1 アンインストーラーを起動する。

Windows 10

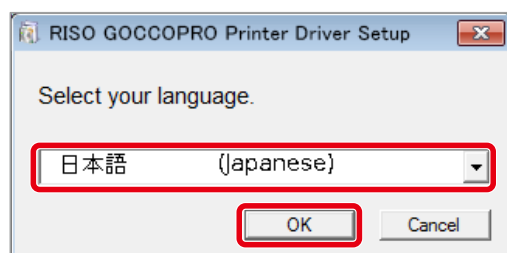
[スタート] > [RISO GOCCOPRO QS1836] > [Uninstaller] をクリックします。

Windows 8.1

[アプリ] 画面を開き、[RISO GOCCOPRO QS1836] の [Uninstaller] をクリックします。

 [ユーザーアカウント制御] ダイアログボックスが表示された場合は、[はい] をクリックします。

2 プルダウンリストから [日本語] を選択し、[OK] をクリックする。



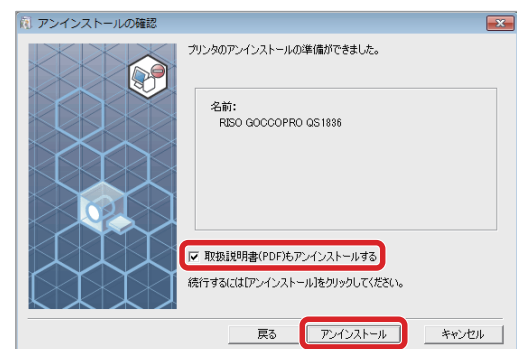
3 [次へ] をクリックする。

4 [RISO GOCCOPRO QS1836] を選択し、[次へ] をクリックする。

5 [アンインストール] をクリックする。



[取扱説明書 (PDF) もアンインストールする] にチェックマークを入れておくと、取扱説明書 (PDF 形式) もアンインストールされます。



6 [終了] をクリックする。

プリンタードライバーをアンインストールしたときは、必ずパソコンを再起動してください。



[今すぐ再起動する] にチェックマークを入れておくと、[終了] をクリックした後にパソコンが再起動されます。



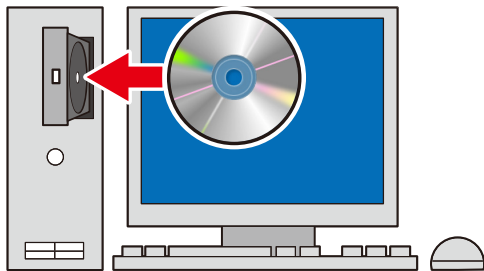
Mac OS

インストール手順

！重要

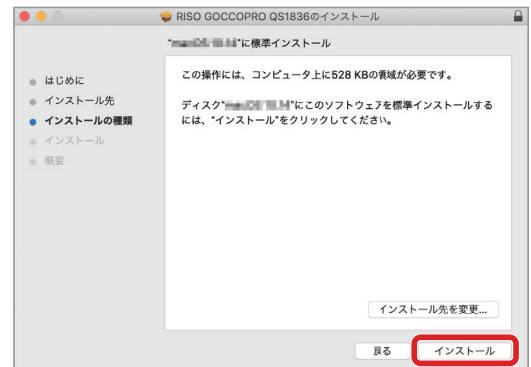
- プリンタードライバーのバージョンアップを行う場合は、先に旧バージョンのドライバーのアンインストールを実行してから行ってください。
- 本機を接続する前に、プリンタードライバーのインストールを行ってください。

- 1 本機付属の CD-ROM 「RISO GOCCOPRO Printer Driver」 をパソコンの CD-ROM ドライブにセットする。



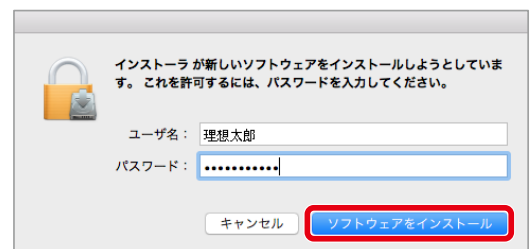
- 2 インストーラ [RISO GOCCOPRO QS1836.pkg] をダブルクリックする。
- 3 [はじめに] 画面で、[続ける] をクリックする。

- 4 [インストールの種類] 画面で、[インストール] をクリックする。



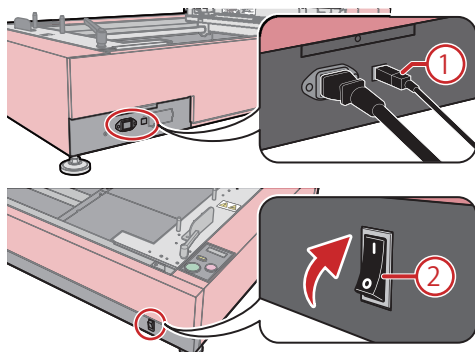
NOTE インストール先を “Macintosh HD” 以外に変更する場合は、[インストール先] をクリックし、任意のインストール先を選択します。

- 5 [ユーザ名] と [パスワード] を入力し、[ソフトウェアをインストール] をクリックする。
自動的にインストールが始まります。



- 6 [概要] 画面で、[インストールが完了しました] のメッセージが表示されたら、[閉じる] をクリックする。
- 7 パソコンを再起動する。
- 8 [システム環境設定] 画面で、[プリンタとスキャナ] をダブルクリックする。
[プリンタとスキャナ] 画面が表示されます。

- 9 本機とパソコンを USB ケーブルで接続し、本機の電源スイッチを ON にする。



- ① USB ケーブルを接続
② 電源スイッチを ON

- 10 本機が認識され、[GOCCOPRO QS1836]が表示されたことを確認する。



- 11 パソコンから CD-ROM「RISO GOCCOPRO Printer Driver」を取り出す。

バージョン情報の確認

プリンター設定画面を表示させ、プルダウンリストで[バージョン]を選択します。



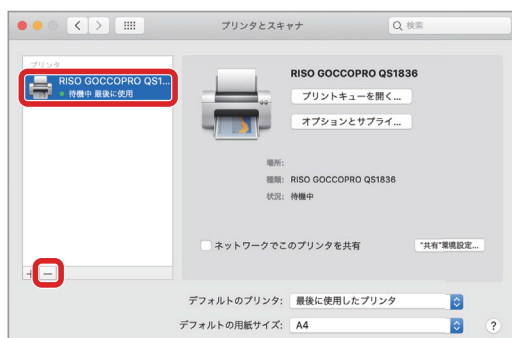
- ① モデル
本機モデル名
「RISO GOCCOPRO QS1836」
- ② バージョン
インストールされているプリンタードライバーのバージョン

アンインストール手順

！重要

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

- 1 [システム環境設定] 画面で、[プリンタとスキャナ] をダブルクリックする。
- 2 [プリンタとスキャナ] 画面で、[GOCCOPRO QS1836] にチェックを入れ、[－] をクリックする。



- 3 [プリンタとスキャナ] 画面で、[GOCCOPRO QS1836] の表示が消えたことを確認する。

4. プリンタードライバーの設定

製版の操作と設定.....	44
Windows	44
原稿データの送信手順.....	44
スクリーン枠サイズの登録 - [環境] タブ	45
スクリーン枠サイズと製版処理の設定 - [レイアウト] タブ	48
画像処理の設定 - [イメージ処理] タブ	50
Mac OS	52
原稿データの送信手順.....	52
製版エリアの登録	53
スクリーン枠サイズの設定 - [オプション] 画面.....	55
製版処理の設定 - [レイアウト] 画面	56
画像処理の設定 - [画像設定] 画面	57

製版の操作と設定

原稿データを本機に送信する手順、またプリンタードライバーで設定できる項目を説明します。

Windows

原稿データの送信手順

Windows OS を搭載したパソコンで作成した原稿データを本機に送信します。

画質などの各種設定は、プリンタードライバーで変更できます。

！重要

- 原稿データを送信する前に、画像が製版エリア内に収まっているか必ず確認してください。

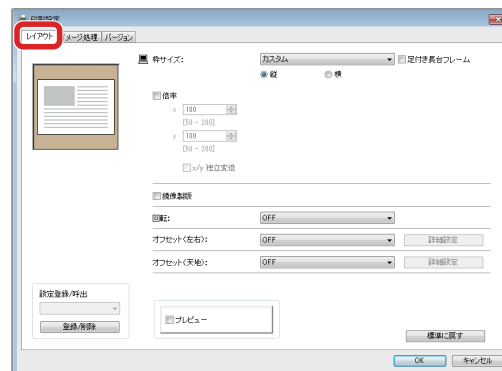
 画像の大きさと向き ▶ P.24

- 送信する原稿データに複数ページが含まれていないか、必ずページレイアウトを確認してください。また原稿データの送信は、直前の製版動作が完了し、新しいスクリーン枠をセットしてから行ってください。

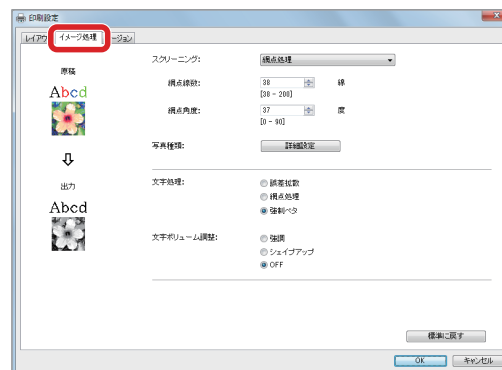
 原稿データの取り扱い ▶ P.25

- 1 パソコンで任意のアプリケーションを使用して、原稿データを作成する。
- 2 アプリケーションの印刷操作を行い、[印刷]画面(または[プリント]画面)を表示させる。
- 3 [プリンター名]で[RISO GOCCOPRO QS1836]を選択する。
- 4 プリンターの[プロパティ]をクリックする。

- 5 [レイアウト]タブおよび[イメージ処理]タブで、各項目を設定する。



[レイアウト]: スクリーン枠サイズと製版処理に関する項目



[イメージ処理]: 画像処理に関する項目

 スクリーン枠サイズと製版処理の設定 - [レイアウト]タブ▶ P.48

 画像処理の設定 - [イメージ処理]タブ▶ P.50

- 6 設定が終わったら[プレビュー]をチェックし、[OK]をクリックする。
- 7 [印刷]画面(または[プリント]画面)に戻ったら、[印刷]をクリックする。
[プレビュー]画面が表示されます。
- 8 画像の大きさや向きが製版エリアからはみ出していないことを確認し、[続行]をクリックする。

原稿データがパソコンから本機に送信されます。

スクリーン枠サイズの登録 - [環境] タブ

！重要

製版を行う前にスクリーン枠サイズを登録する必要があります。
スクリーン枠サイズを登録する際は、製版の方向とサイズの関係を必ず確認してください。

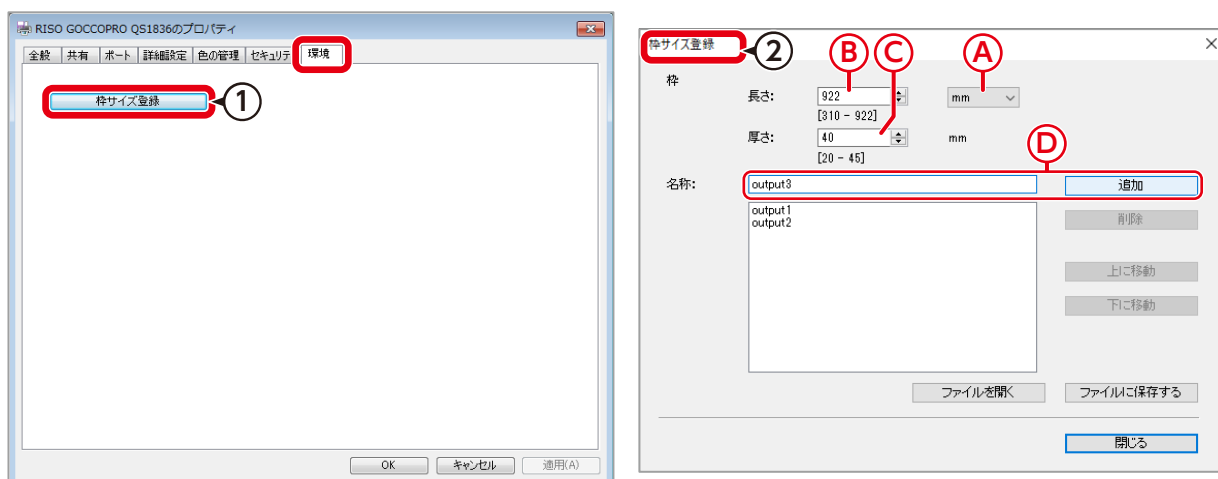
 製版に関する知識 ▶ P.21

スクリーン枠サイズの登録は、[デバイスとプリンター] 画面で行います。



アプリケーションの印刷操作時（原稿データの送信手順中）には設定できません。

プリンタードライバーの[プロパティ] 画面の[環境] タブで、[枠サイズ登録] をクリックすると、[枠サイズ登録] 画面が表示されます。



① [枠サイズ登録] をクリック

② [枠サイズ登録] 画面でスクリーン枠サイズを設定

	項目	内容	設定値	詳細
A	mm/ inch	単位切り替え	mm	プルダウンリストで選択。
			inch	
B	長さ	枠外寸の長さ	310 ~ 922 mm	寸法を任意で入力。*
C	厚さ	枠の厚さ	20 ~ 45 mm	寸法を任意で入力。* デフォルト値は 40 mm。
D	名称	スクリーン枠サイズの登録名	—	名称を任意で登録。

設定値の下線はデフォルト値を表します。

* 入力単位は 1 mm です。



• スクリーン枠サイズを登録しても反映されない場合は、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 にログオンしてから、再度登録を行ってください。

- 入力可能な設定値の範囲は、本機に使用できるスクリーン枠サイズと同じです。
- スクリーン枠サイズにより、製版エリアが変わります。



製版の方向とサイズ ▶ P.21



余白と製版エリア ▶ P.23

登録できるスクリーン枠サイズは、30 件までです。

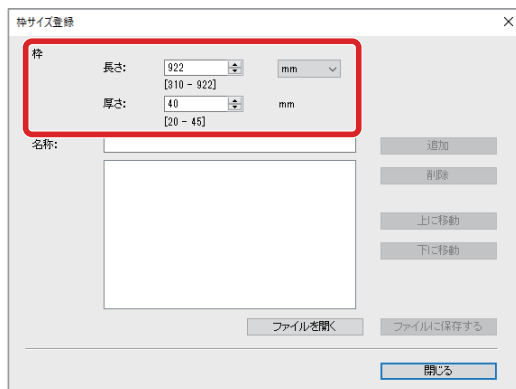
登録名称に使用できる文字は、数字、アルファベット、空白、記号、かな、カタカナおよび漢字です。半角と全角を混在させ 30 文字以内で入力できます。

ただし、次の文字は使用できません。

使用できない文字	読み方
“	ダブルクォーテーション
*	アスタリスク
/	スラッシュ
:	コロ
<	レスザン
>	グレートザン
?	クエスチョンマーク
¥	円記号
	縦線

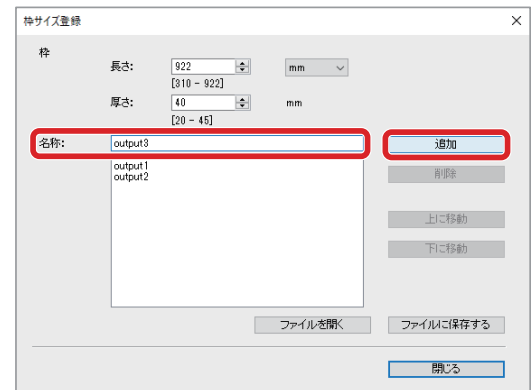
スクリーン枠サイズを登録する手順は次のとおりです。

- 1 [デバイスとプリンター] 画面で、[RISO GOCCOPRO QS1836] のアイコンをダブルクリックする。
- 2 [RISO GOCCOPRO QS1836] 画面で、[プリンター] をクリックし、[プロパティ] を選択する。
- 3 [RISO GOCCOPRO QS1836 のプロパティ] 画面の[環境]タブで、[枠サイズ登録] をクリックする。
- 4 [枠サイズ登録] 画面で、スクリーン枠サイズの設定を行う。
使用するスクリーン枠に合わせ、各項目の設定を行う。



 単位の切り替えができます。入力単位は 1 mm です。

- 5 スクリーン枠サイズの名称を登録する。
名称を入力し、[追加] をクリックする。
登録された名称が一覧に表示されます。



-  **NOTE**
- 登録済みのスクリーン枠サイズを消去するには、対象の名称を選択し、[削除] をクリックします。
 - 登録済みのスクリーン枠サイズ名の表示順を変更するには、対象の名称を選択し、[上に移動] または [下に移動] をクリックします。

- 6 設定が済んだら、[閉じる] をクリックする。
- 7 [RISO GOCCOPRO QS1836 のプロパティ] 画面の[環境]タブで、[OK] をクリックする。

スクリーン枠サイズと製版処理の設定 - [レイアウト] タブ

！重要

[プレビュー] で製版イメージを確認することができます。

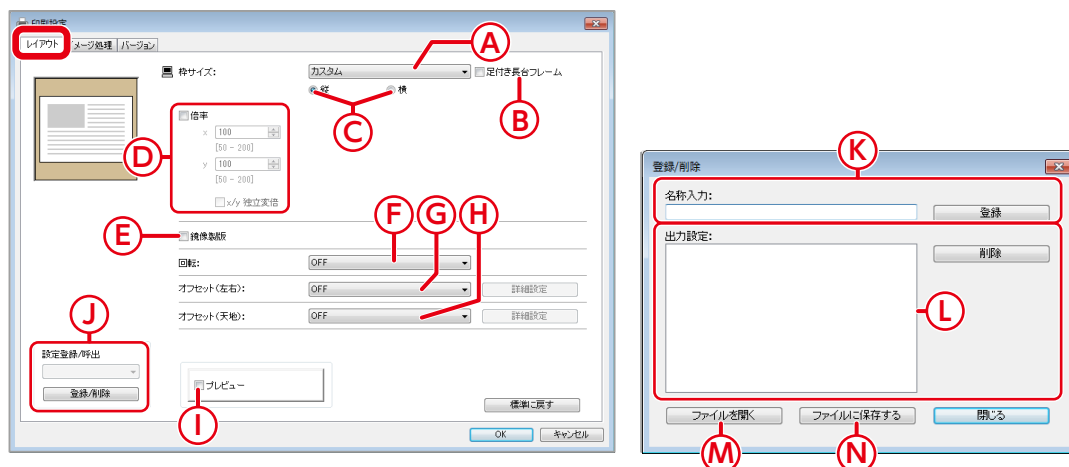
画像の大きさや向きが製版エリアからはみ出していないことを確認してください。

また、幅方向は画面表示上固定となっていますので、幅方向の余白に関しては、製版結果とは異なります。

スクリーン枠サイズと製版処理の設定は、アプリケーションの印刷操作時に、プリンタードライバーの [プロパティ] 画面で行います。

[レイアウト] タブを選択すると、スクリーン枠サイズと製版処理に関する項目が表示されます。

[設定登録 / 呼出] の [登録 / 削除] をクリックすると別画面が表示され、新たな設定を登録したり、既に登録してある設定を呼び出し・削除することができます。



	項目	内容	設定値	詳細
A	枠サイズ	スクリーン枠サイズ 切り替え	最大サイズ 25 × 36.3 inch (幅 635 × 長さ 922 mm)	プルダウンリストで選択。
			カスタム	[カスタム] 画面で長さ・厚さの寸法を任意で入力。 長さ: 310 ~ 922 mm * ¹ 厚さ: 20 ~ 45 mm * ¹
			登録済	登録したスクリーン枠サイズを選択。
B	足付き長台 フレーム	足付き長台用スク リーン枠切り替え	OFF	チェックで ON、足付き長台用スク リーン枠を使用する場合は ON にする。
			ON	
C	縦 / 横 * ³	出力の向き	縦	ラジオボタンで選択。
			横	
D	倍率	画像の拡大 / 縮小	OFF (100%)	チェックで ON、任意の倍率を入力。 * ²
			ON (50 % ~ 200 %)	

	項目	内容	設定値	詳細
E	鏡像製版 ^{*3}	画像の左右反転	OFF	チェックで ON。
			ON	
F	回転 ^{*3}	画像方向の回転	OFF	プルダウンリストで選択。
			90°	
			180°	
G	オフセット (左右)	製版位置のオフセット幅 (左右方向)	OFF	プルダウンリストで [右側] または [左側] を選択し [詳細設定] をクリック、[詳細設定] 画面でオフセット幅を任意で入力。 設定範囲 : 0 ~ 700 mm ^{*1}
			左側	
			右側	
H	オフセット (天地)	製版位置のオフセット幅 (天地方向)	OFF	プルダウンリストで [天側] または [地側] を選択し [詳細設定] をクリック、[詳細設定] 画面でオフセット幅を任意で入力。 設定範囲 : 0 ~ 700 mm ^{*1}
			天側	
			地側	
I	プレビュー ^{*4}	製版イメージの確認	OFF	チェックで ON、[プレビュー] 画面に製版イメージを表示。
			ON	
J	設定登録 / 呼出	出力設定の登録と呼び出し	—	[登録 / 削除] をクリックし出力設定を登録または削除。▶ K/L 参照 登録済の出力設定はプルダウンリストで選択。
K	名称入力	出力設定の登録名	—	名称を任意で入力、[登録] をクリックし新規登録。 ^{*5}
L	出力設定	出力設定の登録名一覧	—	登録済の出力設定が一覧に表示。 消去するには対象の登録名を選択し [削除] をクリック。
M	ファイルを 開く	出力設定の呼出	—	保存済の uds ファイルを出力設定一覧に追加。
N	ファイルに 保存する	出力設定の保存	—	出力設定一覧に表示の出力設定を uds ファイルに保存。

設定値の下線はデフォルト値を表します。

* 1 入力単位は 1 mm です。

* 2 横(x)と縦(y)の倍率は連動しています。それぞれ別の倍率を入力する場合は [x/y 独立変倍] のチェックボックスにチェックを入れます。

* 3 [縦 / 横]、[鏡像製版] および [回転] の組み合わせにより得られる出力結果 (製版方向) について、巻末付録に記載しています。

 回転 / 鏡像について ▶ P.79

* 4 プレビュー表示の詳細について、別項に記載しています。

 プレビュー ▶ P.16

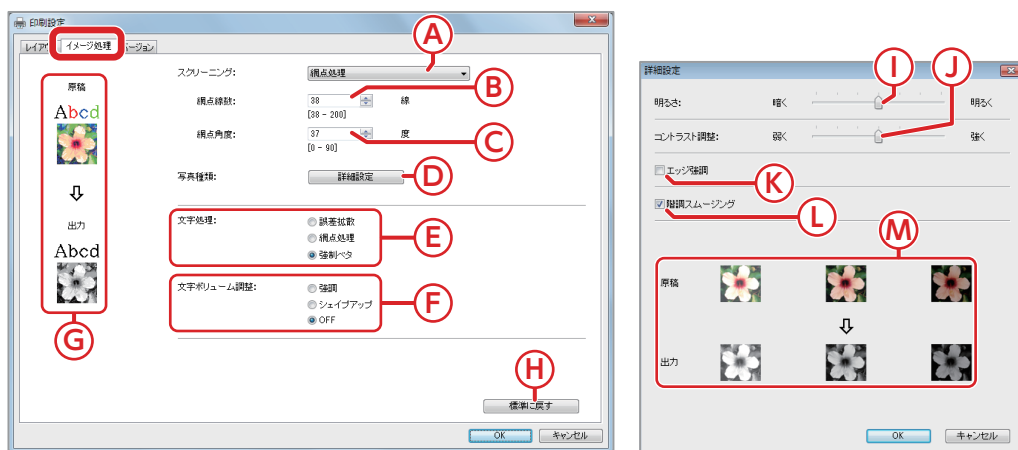
* 5 登録できる出力設定は、10 件までです。半角と全角を混在させ 20 文字以内で入力できます。

画像処理の設定 - [イメージ処理] タブ

画像処理の設定は、アプリケーションの印刷操作時に、プリンタードライバーの [プロパティ] 画面で行います。

[イメージ処理] タブを選択すると、画像処理に関する項目が表示されます。

[写真種類] の [詳細設定] をクリックすると別画面が表示され、画像の仕上がりを補正することができます。



	項目	内容	設定値	詳細
A	スクリーニング	網掛け設定	網点処理	原稿の濃度に応じ、「網点の大きさを変える」ことで階調を表現。
			誤差拡散	原稿の濃度に応じ、「1 ドットごとに孔を開ける / 開けない」ことで階調を表現。
B	網点線数	網点の細かさ	38 ~ 200 線	スクリーニングで [網点処理] 選択時に有効化、数値を任意入力。
C	網点角度	網点の並ぶ角度	0 ~ 90 度	スクリーニングで [網点処理] 選択時に有効化、数値を任意で入力。 デフォルト値は 37 度。
D	写真種類	画像調整	—	[詳細設定] を表示。▶ I/J/K/L 参照
E	文字処理	文字部分の表現方法	誤差拡散	マスターに開ける孔の密度で階調を表現 (明るい色は低密度、暗い色は高密度)。
			網点処理	文字部を網点で表現 (細かな文字には不向き)。
			強制ベタ	すべてベタで、文字を鮮明に表現 (色の濃淡表現は不可)。
F	文字 ボリューム 調整*	文字の太さ	強調	文字を太くしてカスレを防止。
			シェイプアップ	文字を細くしてツブレを防止。
			OFF	調整なし。
G	原稿→出力	画像処理イメージ	—	現在の仕上がリイメージを表示。
H	標準に戻す	設定値のリセット	—	すべての設定を初期値に戻す。
I	明るさ	画像の明るさ	1 ~ 7 (1= 暗/7= 明)	スライドバーで調節。 デフォルトは 4 (スライドバー中央)。
J	コントラスト調整	画像のコントラスト	1 ~ 7 (1= 弱/7= 強)	スライドバーで調節。 デフォルトは 4 (スライドバー中央)。
K	エッジ強調	画像輪郭の強制処理	OFF	チェックで ON、輪郭を鮮明にする。
			ON	
L	階調スムージング	階調表現の滑らかさ	ON	スクリーニングで [網点処理] 選択時に有効、チェックで ON。 階調数は “解像度”、“線数” および “角度” により自動的に決定する。
			OFF	
M	原稿→出力	画像処理イメージ	—	現在の仕上がリイメージを表示。

設定値の下線はデフォルト値を表します。

* 原稿データにテキスト情報が含まれ、かつフォントの種類が変更できる場合に設定できます。

Mac OS

原稿データの送信手順

! 重要

- 原稿データを送信する前に、画像が製版エリア内に収まっているか必ず確認してください。

 画像の大きさと向き ▶ P.24

- 送信する原稿データに複数ページが含まれていないか、必ずページレイアウトを確認してください。また原稿データの送信は、直前の製版動作が完了し、新しいスクリーン枠をセットしてから行ってください。

 原稿データの取り扱い ▶ P.25



Mac OS のプリンター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。

- 作成した原稿データをパソコンの任意のアプリケーションで開く。
- アプリケーションの [ファイル] から [プリント] を選択する。
- [プリント] 画面で、[プリンタ] のプルダウンリストから [GOCCOPRO QS1836] を選択する。
- 用紙サイズ (製版エリア) を設定する。

 製版エリアの登録 ▶ P.53



- プルダウンリストで [オプション]、[レイアウト] および [画像設定] を選択し、各項目を設定する。

切り替えは [方向] の下にあるプルダウンリストで行います。



[オプション]: スクリーン枠サイズに関する項目



[レイアウト]: 製版処理に関する項目



[画像設定]: 画像処理に関する項目

 スクリーン枠サイズの設定
- [オプション] 画面 ▶ P.55

 製版処理の設定
- [レイアウト] 画面 ▶ P.56

 画像処理の設定
- [画像設定] 画面 ▶ P.57

6 設定が終わったら、[プリント]をクリックする。

原稿データがパソコンから本機に送信されます。

 **NOTE** [プレビュー]にチェックを入れておくと、[プレビュー]画面が表示されます。画像の大きさや向きが製版エリアからはみ出していないことを確認してください。

製版エリアの登録

! 重要

- 本項目で登録するのは「製版エリア」です。スクリーン枠のサイズとは異なります。
- 製版エリアを設定する際は、製版の方向とサイズの間係を必ず確認してください。
- 製版エリアは、使用するスクリーン枠における最大サイズを入力してください。

 余白と製版エリア ▶ P.23

 **NOTE** Mac OS のプリンター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。

1 メニューバーの[ファイル]から、[プリント]を選択する。



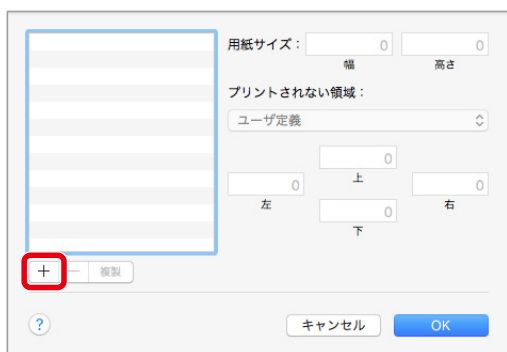
- 2 [プリント] 画面で [用紙サイズ] のプルダウンメニューをクリックし、登録された用紙サイズ (製版エリア) のリストを表示する。
デフォルト値は [最大サイズ 360 × 759 mm] です。



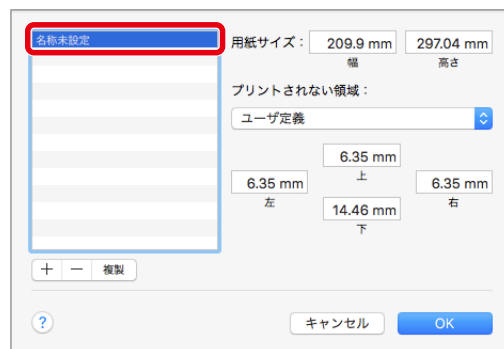
- 3 一覧から [カスタムサイズを管理] をクリックする。



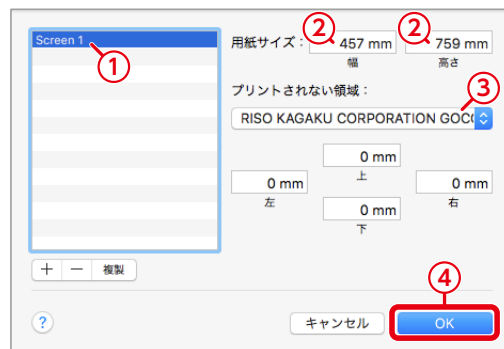
- 4 [カスタムサイズ] 画面が表示されたら、[+] をクリックする。



- 5 [名称未設定] の行をダブルクリックする。



- 6 各項目を設定する。



- ① 名称を入力
- ② [ページサイズ] の [幅] (横) と [高さ] (縦) に製版エリアを入力
- ③ [プリントされない領域] で [GOCCOPRO QS1836] を選択 (余白は全て [0] になる)
- ④ [OK] をクリック

- 7 [プリント] 画面で設定した用紙サイズが表示される。



スクリーン枠サイズの設定 - [オプション] 画面

！ 重要

- スクリーン枠サイズを設定する際は、製版の方向とサイズの関係性を必ず確認してください。
- 設定したスクリーン枠サイズは、[プレビュー] 画面のスクリーン枠の描画で使用されます。スクリーン枠サイズに合った製版エリアでない場合は、プレビューが正確に表示されません。
- 製版エリアは、使用するスクリーン枠における最大サイズを入力してください。

 製版に関する知識 ▶ P.21

 製版エリアの登録 ▶ P.53

スクリーン枠サイズの設定は、アプリケーションの印刷操作時（原稿データの送信手順中）に、プリンター設定画面で行います。

プルダウンリストで [オプション] を選択すると、スクリーン枠サイズに関する項目が表示されます。必要に応じて項目の設定を行います。



	項目	内容	設定値	詳細
A	幅	枠外寸の幅	440 ～ <u>635</u> mm	寸法を任意で入力。*
B	長さ	枠外寸の長さ	310 ～ <u>922</u> mm	寸法を任意で入力。*
C	厚さ	枠の厚さ	20 ～ 45 mm	寸法を任意で入力。* デフォルト値は 40 mm。
D	足付き長台フレーム	足付き長台用スクリーン枠の切り替え	OFF	チェックで ON、足付き長台用スクリーン枠を使用する場合は ON にする。
			ON	

設定値の下線はデフォルト値を表します。

* 入力単位は 1 mm です。

 入力可能な設定値の範囲は、本機に使用できるスクリーン枠サイズと同じです。

 スクリーン枠の大きさ ▶ P.22

製版処理の設定 - [レイアウト] 画面

製版処理の設定は、アプリケーションの印刷操作時に、プリンター設定画面で設定を行います。

プルダウンリストで [レイアウト] を選択すると、製版処理に関する項目が表示されます。



	項目	内容	設定値	詳細
A	鏡像製版* 2	画像の左右反転	OFF	プルダウンリストで選択。
			ON	
B	回転* 2	画像方向の回転	OFF	プルダウンリストで選択。
			90°	
			180°	
C	オフセット (左右)	製版位置のオフセット幅 (左右方向)	OFF	プルダウンリストで [右側] または [左側] を選択し、[オフセット幅 (左右)] にオフセット幅を任意で入力。 設定範囲: 0 ~ 700 mm * 1
			右側	
			左側	
D	オフセット (天地)	製版位置のオフセット幅 (天地方向)	OFF	プルダウンリストで [天側] または [地側] を選択し、直下の [オフセット幅 (天地)] にオフセット幅を任意で入力。 設定範囲: 0 ~ 700 mm * 1
			天側	
			地側	
E	プレビュー* 3	製版イメージの確認	OFF	チェックで ON、[プレビュー] 画面にプレビュー表示。
			ON	

設定値の下線はデフォルト値を表します。

* 1 入力単位は 1 mm です。

* 2 [鏡像製版] および [回転] の組み合わせにより得られる出力結果 (製版方向) について、巻末付録に記載しています。

回転 / 鏡像について ▶ P.79

* 3 プレビュー表示の詳細について、別項に記載しています。

プレビュー ▶ P.16

画像処理の設定 - [画像設定] 画面

画像処理の設定は、アプリケーションの印刷操作時に、プリンター設定画面で設定を行います。
プルダウンリストで [画像設定] を選択すると、画像処理に関する項目が表示されます。



	項目	内容	設定値	詳細
A	画像処理	網掛け設定	無処理	処理なし。
			網点処理 (線数角度)	原稿の濃度に応じ、「網点の大きさを変える」ことで階調を表現。
			誤差拡散 (標準)	原稿の濃度に応じ、「1 ドットごとに孔を開ける / 開けない」ことで階調を表現。
			誤差拡散 (写真)	
			誤差拡散 (イラスト)	
			強制ベタ	すべてベタで、文字を鮮明に表現 (色の濃淡表現は不可)。
B	網点線数	網点の細かさ	38 ~ 200 lpi	画像処理で [網点処理 (線数角度)] 選択時に有効、数値を任意で入力。
C	網点角度	網点の並ぶ角度	0 ~ 90 deg	画像処理で [網点処理 (線数角度)] 選択時に有効、数値を任意で入力。 デフォルト値は 37 deg。
D	原稿→出力	画像処理イメージ	—	現在の仕上がりがイメージを表示。*

設定値の下線はデフォルト値を表します。

* [画像処理] で [強制ベタ] が選択されている場合は、表示されません。

5. ユーザーモード

ユーザーモードの設定項目.....	60
ユーザーモードの操作.....	62
ユーザーモードの設定方法.....	63
ユーザーモードを起動する	63
モード No. を選択する.....	63
設定を変更する	63
ユーザーモードを解除する	63
設定例.....	64

ユーザーモードの設定項目

ユーザーモードで設定できる項目は次のとおりです。

モード No.	モード項目	設定値	設定範囲	詳細
001	ブザー音	0000	OFF	キー操作時やエラー発生時にブザー音を鳴らさない。
		<u>0001</u>	ON	ブザー音を鳴らす。
002	マスターカウンタ表示 (版数)	—	—	製版したマスターの合計枚数をディスプレイに表示。
003	画像伸縮	0000 ~ 0050	-5% ~ +5%	画像伸縮率の設定。 デフォルト値は 25 (± 0%)。*
004	テスト印字 (市松)	—	—	市松模様のテスト印字を行う。
005	テスト印字 (格子)	—	—	格子模様のテスト印字を行う。
006	テスト印字 (センター黒線)	—	—	センター黒線模様のテスト印字を行う。
007	自動製版切替	<u>0000</u>	OFF	原稿データ受信完了時、スタートキー押下で製版開始。
		0001	ON	原稿データ受信完了時、自動で製版開始。
008	製版ユニット固定位置	—	—	製版ユニットをスクリーン製版機の中央に移動。
009	バージョン表示	—	—	本機のバージョン情報をディスプレイに表示 (Ver .XX.YY の「XXYY」部分)。
010	マスター有無センサ 単体確認	—	—	マスター有無センサの確認結果をディスプレイに表示。
011	製版圧センサ 単体確認	—	—	製版圧センサの確認結果をディスプレイに表示。
012	製版ユニットセット SW 単体確認	—	—	製版ユニットセット SW の確認結果をディスプレイに表示。
013	枠ボトムセンサ 単体確認	—	—	枠ボトムセンサの確認結果をディスプレイに表示。
014	サーミスタ温度	—	—	サーミスタ温度をディスプレイに表示。
015	TPH 電圧確認 (手前)	—	—	TPH 電圧 (手前) の確認結果をディスプレイに表示。
016	TPH 電圧確認 (奥)	—	—	TPH 電圧 (奥) の確認結果をディスプレイに表示。
017	製版エネルギー 可変	0000	200メッシュ以上	マスターのメッシュ数によって、サーマルヘッドの熱量を変更。
		<u>0001</u>	100 ~ 180メッシュ	
		0002	70メッシュ以下	

設定値の下線はデフォルト値を表します。

* 設定値と画像伸縮率の関係は次ページの相関表を参照してください。

● 画像伸縮 (モード No.003) の設定値と画像伸縮率の関係

設定値	伸縮率 (%)
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

設定値	伸縮率 (%)
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

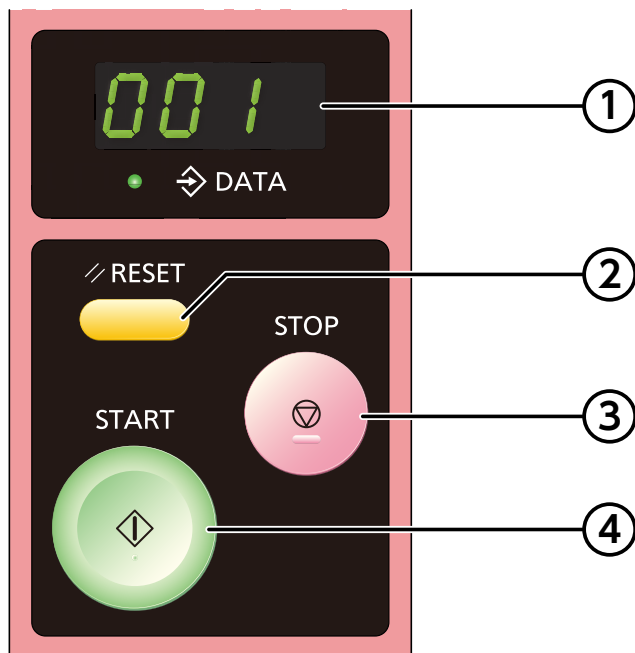
設定値	伸縮率 (%)
26	+0.2
27	+0.4
28	+0.6
29	+0.8
30	+1.0
31	+1.2
32	+1.4
33	+1.6
34	+1.8
35	+2.0
36	+2.2
37	+2.4
38	+2.6

設定値	伸縮率 (%)
39	+2.8
40	+3.0
41	+3.2
42	+3.4
43	+3.6
44	+3.8
45	+4.0
46	+4.2
47	+4.4
48	+4.6
49	+4.8
50	+5.0

ユーザーモードの操作

ユーザーモードでは、本機の製版動作などに関する各種設定を行うことができます。

ユーザーモードは、本機の操作パネルで設定します。



① ディスプレイ

ユーザーモードのモード No. および設定値が表示されます。

② RESET キー

ユーザーモードの起動を行います。

また、設定中に [RESET] キーを押すと、入力した値がリセットされ元に戻ります。

③ STOP キー

ユーザーモードの解除を行います。

入力したモード No. および入力した値を確認します。

また、[START] キーと同時に [STOP] キーを押すと、数値が下がります。

④ START キー

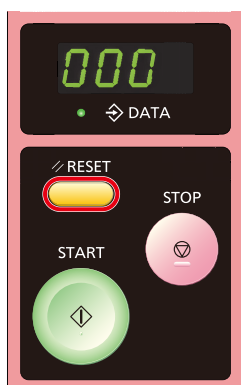
モード No. および入力した値を上げます。

ユーザーモードの設定方法

ユーザーモードを起動する

ユーザーモードを起動するには、[RESET] キーを 3 秒間長押しします。

モード No. 「000」 がディスプレイに表示されます。

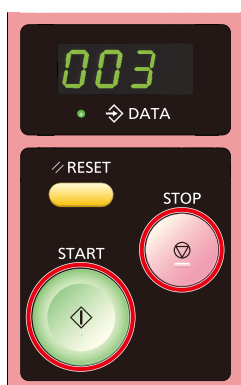


モード No. を選択する

数値を上げるには [START] キーを押します。
数値を下げるには [START] キーおよび [STOP] キーを同時に押します。

モード No. を確定するには、[STOP] キーを押します。

現在の設定値がディスプレイに表示されます。



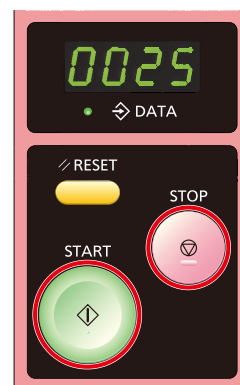
設定を変更する

設定値を変更するには、目的のモードの設定値がディスプレイに表示されている状態で設定します。

数値を上げるには [START] キーを押します。
数値を下げるには [START] キーおよび [STOP] キーを同時に押します。

設定値を確定するには、[STOP] キーを押します。

目的の設定値がディスプレイに表示されます。



ユーザーモードを解除する

ユーザーモードを解除するには、[STOP] キーを 3 秒間長押しします。



設定例

「ブザー音」の設定を変更して、キーを押したときの確認音や、エラーを知らせる音を鳴らすかどうかを設定します。

- 1 [RESET] キーを3秒間長押しして、ユーザーモードを起動する。

ディスプレイにモード No. 「000」が表示されます。

- 2 [START] キーを1回押ししてモード No. 「001」に変更する。

- 3 [STOP] キーを押して、モード No. 「001」を確定する。

ディスプレイにはモード No. 「001」の現在の設定値「0001」が表示されます。

- 4 [START] キーを1回押しして、設定値を「0000」に変更する。

- 5 [STOP] キーを1回押しして、設定値「0000」を確定する。

- 6 [STOP] キーを3秒間長押しして、ユーザーモードを解除する。

設定の変更が完了すると、キー操作時やエラー発生時にブザー音が鳴りません。

6. お手入れ

本機のクリーニング	66
サーマルヘッド	66
本体外装部	67

本機のクリーニング

⚠ 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（または保守・サービス会社）に依頼してください。

サーマルヘッド

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。

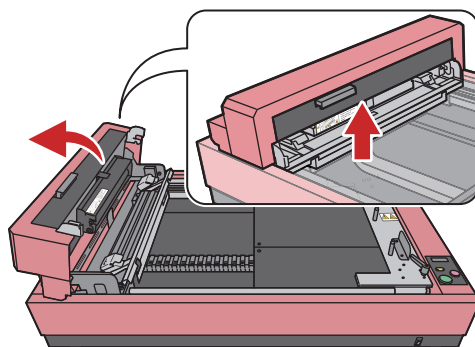
サーマルヘッドの発熱部を、アルコールを含ませた柔らかい綿棒などで数回軽くこすり、汚れを落としてください。

！ 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。

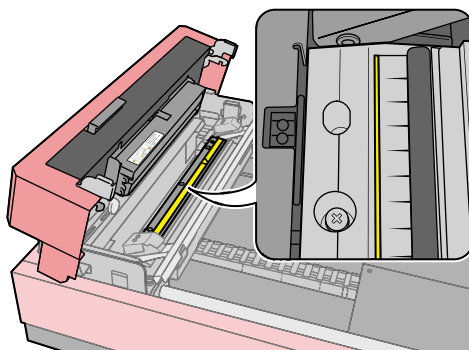
1 製版ユニットを開く。

製版ユニットを開くには、製版ユニット解放レバーを押し上げてロックを解除させます。

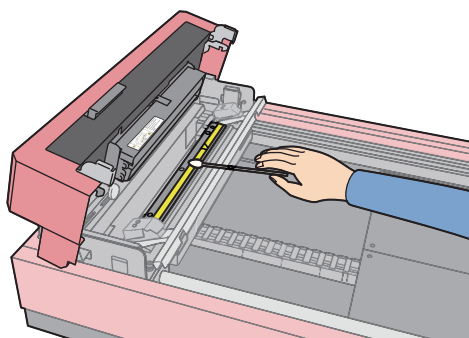


2 サーマルヘッドの発熱部の位置を確認する。

図の黄色部分がサーマルヘッドです。



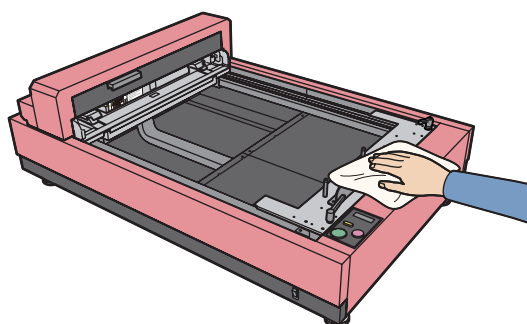
3 アルコールを含ませた柔らかい綿棒などで、サーマルヘッドの発熱部を数回軽くこすって、汚れを落とす。



本体外装部

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。



7. トラブルシューティング

こんなときには	70
本体の操作時に	70
プリンタードライバーの操作時に	71
正しく製版されないときに	74
セットエラー表示について	76

こんなときには

「おかしいな?」「故障かな?」と思ったときは、お買い上げの販売会社（または保守・サービス会社）に問い合わせをする前に次の点を確認してください。

本体の操作時に

◇ 電源スイッチを ON にしても電源が入らない

Check! 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。
- 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。

 ケーブルの接続と電源 ▶ P.34

◇ 製版されない

Check! マスターの表裏は正しくセットされていますか？

マスターの表裏を確認して、正しくセットしてください。

◇ ユーザーモードが設定できない

Check! エラーが発生していませんか？

操作パネルの [RESET] キーを押す、または、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。

プリンタードライバーの操作時に

◇ 本機の [DATA] ランプは点灯しているが製版されない

Check! 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 QS1836」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。

Check! 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？

1. 本機の電源スイッチを OFF にします。
2. 10 秒ほど待ってから電源スイッチを ON にします。

Check! USB ケーブルが外れていませんか？

1. パソコンからの送信をキャンセルします。
2. 本機の電源スイッチを OFF にします。
3. USB ケーブルを正しく接続し直します。
4. 電源スイッチを ON にします。

Check! アプリケーションソフトの設定 (原稿サイズ、原稿の向き) とプリンタードライバーの設定が一致していますか？

アプリケーションソフトの設定とプリンタードライバーの設定を一致させてください。

 プリンタードライバーの設定 ▶ P.43

◇ パソコンからデータを送信しても製版が開始されない

Check! プリント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？

プリント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再度出力指示をしてください。

Check! [プリンター]フォルダ内の「RISO GOCCOPRO QS1836」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。

◇ 登録したはずのスクリーン枠サイズが [名称] リストに表示されない

Check! サイズ入力後、[名称] リスト横の [追加] をクリックしましたか？

[枠サイズ登録] 画面で [閉じる] をクリックして画面を閉じてから [環境] タブで [OK] (または [適用]) をクリックしてください。

 スクリーン枠サイズの登録 ▶ P.45

Check! 同じ名称のスクリーン枠サイズがすでに登録されていませんか？

別のスクリーン枠サイズ名で登録してください。

◇ [枠サイズ] の [カスタム] に数値を入力できない

Check! 設定範囲を超えた数値を入力しようとしていませんか？

入力可能なスクリーン枠サイズは、長さ：310 mm ～ 922 mm、厚さ：20 mm ～ 45 mm です。範囲内の数値を入力してください。

 スクリーン枠サイズと製版処理の設定 ▶ P.48

Check! 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。

◇ [枠サイズ登録] 画面で名称が入力できない

Check! 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 30 文字までです。

Check! 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。

◇ プレビューの表示が崩れる

Check! オフセットが設定されていませんか？

オフセットを適切に調整してください。

 スクリーン枠サイズと製版処理の設定 (Windows) ▶ P.48

 製版処理の設定 (Mac OS) ▶ P.56

Check! 製版エリアとスクリーン枠の設定が合っていますか？ (Mac OS のみ)

製版エリアとスクリーン枠のサイズが適切に設定されていないと、プレビュー表示が崩れます。
製版エリアとスクリーン枠のサイズの設定を確認してください。

 製版エリアの登録 ▶ P.53

 スクリーン枠サイズの設定 ▶ P.55

正しく製版されないときに

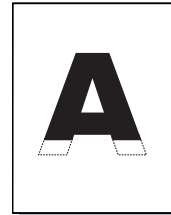
◇ 製版の一部が欠けてしまう

Check! 原稿データのサイズが製版エリアを超えていませんか？

製版エリアは最大：350 mm(幅) × 759 mm(長さ)
(枠の厚さ：20 mm の場合) です。

この製版エリアからはみ出した部分は製版されません。

 余白と製版エリア ▶ P.23



◇ 製版された部分に白い縦線が入る

Check! サーマルヘッドにゴミやほこりが付着していませんか？

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。

 本機のクリーニング ▶ P.66



◇ 位置がずれて製版される / 端が欠けて製版される

Check! 原稿データのサイズ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。

 製版領域 ▶ P.23

Check! スクリーン枠の中央と本機の中央マーク (▽) が合っていますか？

本機はセンター合わせで製版されます。スクリーン枠が本機のセンターにセットされているか確認してください。

 スクリーン枠のセット ▶ P.30

Check! スクリーン枠突き当て板は、幅が狭めにセットされていませんか？

スクリーン枠を安定させるため、スクリーン枠突き当て板の位置を幅広に調整してください。

 スクリーン枠のセット ▶ P.30

◇ 文字が正しく製版されない（別の種類の文字になっている）

Check! アプリケーションソフトの出力設定が「プリンタのフォントを使う」になっていませんか？

アプリケーションの設定で「プリンタのフォントを使う」を解除してください。

◇ 図形が正しく製版されない

Check! プリンター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ー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。

本機のプリンター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

Check! アプリケーションソフトの拡大・縮小設定が「用紙サイズに合わせる」になっていませんか？

アプリケーションソフトの拡大・縮小設定をなしにしてください。

◇ センターの位置がずれて製版される

Check! 原稿データのサイズ（アートボードサイズ）は正しいですか？

GOCCOPRO QS1836 の場合、画像データを原稿データの左右中央に配置する必要があります。

原稿データサイズ（P.25）を参照して、正しい原稿サイズで作成してください。

 原稿データサイズ ▶ P.25



セットエラー表示について

本機にエラーが発生したときや、各部の準備が整っていない場合、ディスプレイにエラーの種類を表す番号を表示します。

エラー番号を確認して、以下のとおり適切な処置を行ってください。

エラー番号	原因	対処
d09-0266	製版ユニットが開いているか、またはしっかりと閉まっていない。	製版ユニットをしっかりと閉じてください。
d83-0267	スクリーン枠が本機にセットされていない。	スクリーン枠を本機にセットしてください。
d09-0272	製版動作中に製版ユニットが開いた。	① 製版ユニットをしっかりと閉じてください。 ② [RESET] キーを押して、エラー表示を解除します。 ③ [RESET] キーを押して製版ユニットを書き込み開始位置に戻します。 ④ 製版ユニットを開け、スクリーン枠を取り出し、マスターを張り直します。 ⑤ 再度製版をしてください。
F50-0220	サーマルヘッドの温度が高くなっている。	電源を OFF にし、しばらく置いてください。
F82-0275	製版ユニットの下やスクリーン枠の上に障害物がある。	① 障害物を取り除いてください。 ② [RESET] キーを押して、エラー表示を解除します。 ③ [RESET] キーを押して製版ユニットを書き込み開始位置に戻します。 ④ 製版動作中だった場合は、製版ユニットを開け、スクリーン枠を取り出し、マスターを張り直します。 ⑤ 再度製版をしてください。
F92-0274	製版動作中に製版ユニットがスクリーン枠の BOTTOM 側に達した。	① [RESET] キーを押して、エラー表示を解除します。 ② [RESET] キーを押して製版ユニットを書き込み開始位置に戻します。 ③ 製版ユニットを開け、スクリーン枠を取り出し、マスターを張り直します。 ④ スクリーン枠サイズの設定 (Windows)、または、製版エリアの設定 (Mac OS) を確認後、再度製版をしてください。

！重要

[Pxx-xxxx](サービスコール)、[Exx-xxxx](メンテナンスコール) が表示されたときは、ディスプレイに表示されているエラー番号を確認して、販売会社 (あるいは保守・サービス会社) に連絡してください。

付録

プリンタードライバーの手動インストール	78
手動インストール手順 (Windows)	78
出力結果の事前確認	79
回転 / 鏡像について.....	79
縦向き of 原稿データ	79
横向き of 原稿データ	79
消耗品と廃棄に関して.....	80
マスター	80
製版済みマスターと芯の廃棄.....	81
仕様	82
索引	83

プリンタードライバーの手動インストール

USB ケーブル接続による手動インストール方法を説明します（インストーラは使用しません）。

手動インストール手順 (Windows)

！重要

- プリンタードライバーを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。
- プリンタ共有には対応していません。

- 1 製版機の電源を ON にし、製版機に USB ケーブルを接続する。
 - 2 パソコンを起動する。
 - 3 パソコンに USB ケーブルを接続する。
 - 4 [デバイスマネージャー] を起動する。
[コントロールパネル] > [ハードウェアとサウンド] > [デバイスマネージャー] をクリックします。
 - 5 [ソフトウェアデバイス] で [ご使用の製版機名] を右クリックして表示されるメニューから、[ドライバーの更新] をクリックする。
-  **NOTE** ご使用の製版機名が表示されていない場合は、[操作] > [ハードウェア変更のスクリーン] をクリックしてください。
- 6 [コンピュータを参照してドライバーソフトウェアを検索] をクリックする。
 - 7 付属 CD-ROM [RISO GOCCOPRO Printer Driver] をパソコンにセットする。
 - 8 [参照] をクリックして、下記フォルダーを選択して [OK] をクリックする。
 - 32-bit 版 OS の場合：
(CD-ROM) > [Windows 32-bit] > [Driver]> [Windows] > [Japanese]
 - 64-bit 版 OS の場合：
(CD-ROM) > [Windows 64-bit] > [Driver]> [Windows] > [Japanese]
 - 9 [次へ] をクリックする。

- 10 [閉じる] をクリックして、パソコンを再起動する。
- 11 [コントロールパネル] > [ハードウェアとサウンド] > [デバイスとプリンター] を開き、インストールしたプリンターを右クリックして表示されるメニューから、[プリンターのプロパティ] をクリックする。
- 12 [詳細設定] タブの [プリントプロセッサ] をクリックする。
- 13 [プリントプロセッサ] のリストから [次のプリントプロセッサ] をクリックする。
 - 32-bit 版 OS の場合 : R35V8RP
 - 64-bit 版 OS の場合 : R35V6RP
- 14 [規定のデータ型] のリストから [NT EMF1.008] を選択し、[OK] をクリックする。
- 15 [全般] タブからテストページを製版する。
- 16 [OK] をクリックして画面を閉じる。

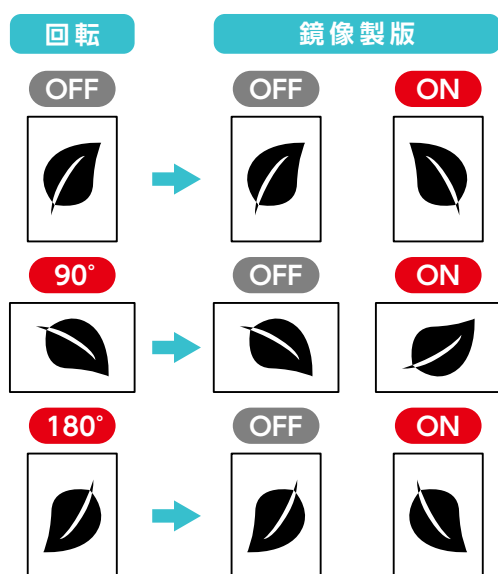
出力結果の事前確認

回転 / 鏡像について

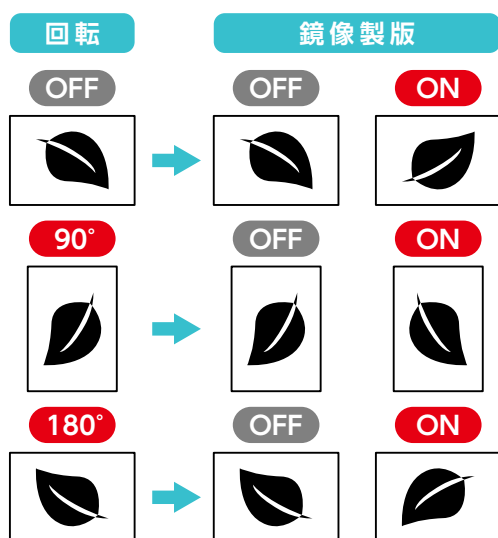
プリンタードライバーの設定で、[レイアウト] タブの「縦 / 横」、「回転」および「鏡像製版」の組み合わせにより得られる出力結果（製版方向）は、次のとおりです。

縦向き の 原稿データ

- 出力の方向を [縦] にしたとき

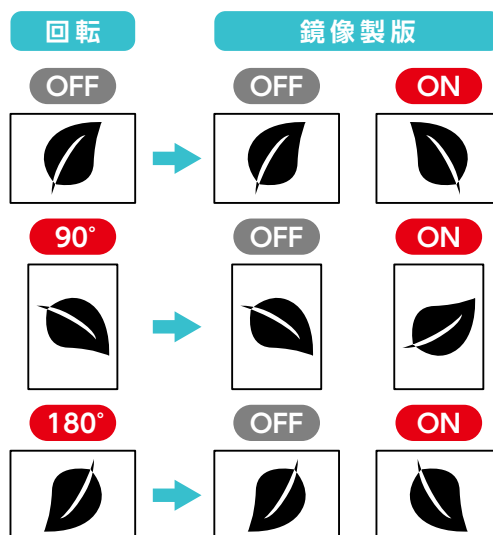


- 出力の方向を [横] にしたとき

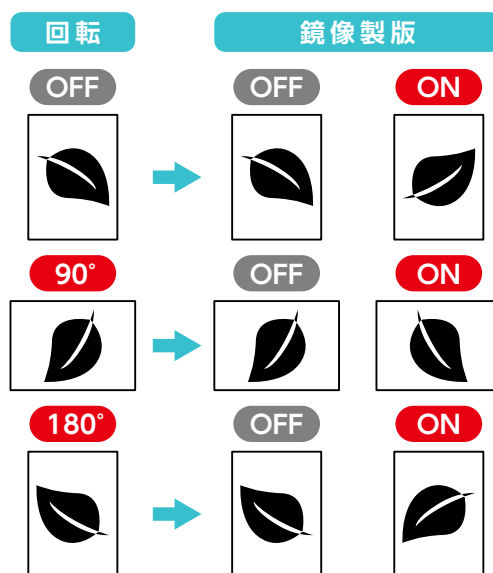


横向き の 原稿データ

- 出力の方向を [縦] にしたとき



- 出力の方向を [横] にしたとき



- 出力の方向を [横] にすると、時計方向に 90° 回転します。
- アプリケーションの制御により画像回転を行うため、上記出力結果と異なることがあります。[プレビュー] で画像の向きを確認してください。
- 画像回転で製版エリアからはみ出た画像部分は削除されます。[プレビュー] で画像を確認してください。

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（または保守・サービス会社）にお問い合わせください。

マスター

当社指定の本機推奨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。

推奨品は次のとおりです。

品名		特長
RISO デジタルスクリーン マスター	QS70P56-30	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。
	QS70P113-30	
RISO デジタルスクリーン QS マスター	70P-56-30 PINK	
	70P-113-30 PINK	
	70P-56-30 GLAY	
	70P-113-30 GLAY	
RISO デジタルスクリーン マスター	QS120P56-50	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。
	QS120P113-50	
RISO デジタルスクリーン QS マスター	120P-56-50 PINK	
	120P-113-50 PINK	
	120P-56-50 GLAY	
	120P-113-50 GLAY	
RISO デジタルスクリーン マスター	QS200P56-50	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。
	QS200P113-50	
RISO デジタルスクリーン QS マスター	200P-56-50 PINK	
	200P-113-50 PINK	
	200P-56-50 GLAY	
	200P-113-50 GLAY	

品名		品名	
RISO デジタルスクリーン QS マスター	50P-56-20C	RISO デジタルスクリーン QS マスター	225P-56-20C
	50P-113-20C		225P-113-20C
	100P-56-20C		250P-56-20C
	100P-113-20C		250P-113-20C
	135P-56-20C		270P-56-20C
	135P-113-20C		270P-113-20C
	180P-56-20C		300P-56-20C
	180P-113-20C		300P-113-20C



推奨マスターのラインナップは追加・変更される場合があります。詳細については販売会社（あるいは保守・サービス会社）にお問い合わせください。

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 QS1836

製版方式	高速デジタル製版
製版時間	約 200 秒 (製版サイズ 350 mm × 594 mm のとき)
製版サイズ	最小: 10 mm(幅) × 10 mm(長さ) 最大: 350 mm(幅) × 759 mm(長さ) (枠の厚さ 20 mm の場合) 350 mm(幅) × 734 mm(長さ) (枠の厚さ 45 mm の場合)
解像度 (主走査×副走査)	600 dpi(穿孔密度 1200 dpi) × 1200 dpi
操作パネル	樹脂成型ボタン/7 セグメントディスプレイ
書込み開始位置	TOP 側外寸 90 ± 2 mm (スクリーン枠突き当て板ありの場合) TOP 側外寸 98 ± 2 mm (スクリーン枠突き当て板なしの場合)
余白	BOTTOM 側 45 mm 以上 手前側 25 mm 以上、奥側 25 mm 以上
製版位置精度	± 0.5 mm 以下 (繰り返し製版の書込み開始位置精度)
ユーザーモード	ブザー音/マスターカウンタ表示 (版数)/画像伸縮/テスト印字 (市松、格子およびセンター黒線)/自動製版切替/製版ユニット固定位置/バージョン表示/マスター有無センサ単体確認/製版圧センサ単体確認/製版ユニットセット SW 単体確認/枠ボトムセンサ単体確認/サーミスタ温度/TPH 電圧確認 (手前および奥)/製版エネルギー可変
スクリーン枠サイズ (外形)	最小: 440 mm(幅) × 310 mm(長さ) (枠の厚さ 20 mm の場合) 最大: 635 mm(幅) × 914 mm(長さ) (スクリーン枠突き当て板ありの場合) 635 mm(幅) × 922 mm(長さ) (スクリーン枠突き当て板なしの場合)
スクリーン枠厚み	20 ~ 45 mm
本体メモリ	128 MB
電源	定格電圧: AC 100 - 240 V、定格周波数: 50 - 60 Hz、定格電流: 3.6 - 1.4 A
消費電力	最大: 300 W 稼働準備 Ready 状態: 50 W 以下
本体サイズ	使用時 1215 mm (W) × 800 mm (D) × 410 mm (H)
専有寸法	1230 mm (W) × 800 mm (D) × 480 mm (H)
質量	約 70 kg
安全性	屋内専用 汚染度 2(*) 標高 2000 m 以下
付属品	ドライバー CD-ROM ドライバー使用許諾書 アフターサービス登録票 個人情報取り扱いシート

* 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。

● 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。
- 本書および本機を運用した結果の影響につきましては、責任を負いかねますのでご了承ください。

索引

B

BOTTOM 18, 22

D

DATA ランプ 20

L

L 字金具 22

R

RESET キー 20, 62

RISO デジタルスクリーン QS マスター 80

RISO デジタルスクリーンマスター 80

S

START キー 20, 62

STOP キー 20, 62

T

TOP 19, 22

TPH 電圧確認 60, 82

U

USB コネクタ 19

あ

明るさ 51

足付き長台フレーム 48, 55

足付き長台用スクリーン枠
..... 21, 22, 23, 28, 32, 48, 55

足付き長台用スクリーン枠切り替え 48, 55

網点角度 51, 57

網点処理 51, 57

網点線数 51, 57

アンインストール 39, 42

安全上のご注意 8

い

イメージ処理タブ (Windows) 50

インストール 36, 37, 40, 78

え

エッジ強調 51

お

お手入れ 65

オフセット 49, 56

温度範囲 12

か

階調スムージング 51

各部の名称 18

画像処理の設定 50, 57

画像伸縮 60, 61, 82

画像設定画面 (Mac OS) 57

画像調整 51

画像の大きさ 24

画像の回転 24, 49, 56, 79

環境タブ (Windows) 45

き

強制ベタ 51, 57

鏡像製版 49, 56, 79

強調 51

け

原稿データ 2, 21, 24, 25, 44, 52, 79

原稿データサイズ 25

原稿データの送信 26, 44, 52

こ

誤差拡散 51, 57

コントラスト調整 51

さ

サーマルヘッドのクリーニング 66

サーマルヘッド保護カバー 9, 19

サーミスタ温度 60, 82

し

シェイプアップ 51

四角形スクリーン枠 21, 22, 23, 28, 30

自動製版切替	60, 82
写真種類	51
出力結果の事前確認	79
手動インストール	78
仕様	82
使用環境	12
消耗品と廃棄	80

す

スクリーニング	51, 57
スクリーン枠位置合わせガイド	22, 29, 32
スクリーン枠サイズ	55
スクリーン枠サイズの設定	48, 55
スクリーン枠サイズの登録 (Windows)	45
スクリーン枠サイドガイド	19, 27
スクリーン枠突き当て板	19, 31
スクリーン枠トップガイド	19
スクリーン枠のセット	30
スクリーン枠ボトムセット	19, 31, 33
ステージ	18, 30
ステージ固定ハンドル	18, 30

せ

製版圧センサ単体確認	60, 82
製版位置精度	82
製版エネルギー	27
製版エネルギー可変	60, 82
製版エリアの登録 (Mac OS)	53
製版から印刷までの流れ	15
製版サイズ	82
製版処理の設定	48, 56
製版済みマスターと芯の廃棄	81
製版操作	44
製版の方向とサイズ	21
製版ユニット	18, 30, 32, 66
製版ユニット解放レバー	18, 29, 30, 32, 66
製版ユニット固定位置	60, 82

製版ユニットセット SW 単体確認	60, 82
製版領域	23
設置に必要なスペース	12
設置場所	8, 12

そ

操作パネル	18, 20, 62
-------	------------

た

単位切り替え	45
--------	----

て

ディスプレイ	20, 82
テスト印字	60, 82
電源コード	8, 9, 19, 34
電源コネクタ	19
電源スイッチ	9, 10, 13, 18, 34, 38, 41
テンション	27

と

独立変倍	49
------	----

は

バージョン情報	38, 41, 60, 82
倍率	24, 48

ひ

標準に戻す	51
-------	----

ふ

ブザー音	60, 64, 82
プリンタードライバー	13, 37, 44, 52, 78
プリンタードライバーのインストール	35
プリンタードライバーの設定内容	43, 44, 45, 48, 50, 55, 56, 57

ほ

ボトムガイドピン	19, 31, 32
ボトムストッパーピン	19, 31
本機のクリーニング	66
本機の準備	28
本機の特長	15

ま

マスター	80
マスター有無センサ単体確認	60, 82
マスターカウンタ表示 (版数)	60, 82
マスターのテンション	27
マスター保管	13

も

文字処理	51
文字ボリューム調整	51

ゆ

ユーザーモードの設定項目	60
ユーザーモードの設定方法	63

よ

余白	23
----	----

れ

レイアウト画面 (Mac OS)	56
レイアウトタブ (Windows)	48

わ

枠ボトムセンサ単体確認	60, 82
-------------	--------

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いただいた上、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年間またはマスター製版カウンター1万版とし、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、改造等による故障や損傷
- 当社認定の研修を修了した者以外による修理が行われた場合
- 当社推奨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、移動等による故障や損傷
- 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故障や損傷

■ 推奨消耗品

スクリーンマスター QS70P56-30	QSマスター 70P-56-30 GRAY	QSマスター 270P-56-20C
スクリーンマスター QS70P113-30	QSマスター 70P-113-30 GRAY	QSマスター 300P-56-20C
スクリーンマスター QS120P56-50	QSマスター 120P-56-50 GRAY	QSマスター 50P-113-20C
スクリーンマスター QS120P113-50	QSマスター 120P-113-50 GRAY	QSマスター 100P-113-20C
スクリーンマスター QS200P56-50	QSマスター 200P-56-50 GRAY	QSマスター 135P-113-20C
スクリーンマスター QS200P113-50	QSマスター 200P-113-50 GRAY	QSマスター 180P-113-20C
QSマスター 70P-56-30PINK	QSマスター 50P-56-20C	QSマスター 225P-113-20C
QSマスター 70P113-30 PINK	QSマスター 100P-56-20C	QSマスター 250P-113-20C
QSマスター 120P-56-50 PINK	QSマスター 135P-56-20C	QSマスター 270P-113-20C
QSマスター 120P-113-50 PINK	QSマスター 180P-56-20C	QSマスター 300P-113-20C
QSマスター 200P-56-50 PINK	QSマスター 225P-56-20C	
QSマスター 200P-113-50 PINK	QSマスター 250P-56-20C	

■ 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受講した者がメンテナンスを行うシステムを採用しております。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（次ページ）でも受け付けております。



お問い合わせ先
本製品に関しては 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 <https://www.riso.co.jp/>