

QSS-35PLUSシリーズ

バージョンアップマニュアル

このたびは、本製品をご購入いただきまして、まことにありがとうございます。

本書では、新しいバージョンで対応した新機能の説明を記載しています。

What's New

2 Ver.6からVer.7について

2.1 追加機能一覧

番号	項目
1	☞「セットアップ方式とカラーマネージメントシステムの切り替えができるようになりました。」
2	☞「プリンター機械調整」の各種調整画面の操作性が良くなりました。」
3	☞「アームユニット1蛇行補正」の補正値をコピーできるようになりました。」
4	☞「メンテナンスアプリケーションからセットアップ実行時に表示される「エラー /お知らせ」画面から「HELP」を参照できるようになりました。」
5	☞「終業点検」画面で、プログラムタイマー設定の変更の確認を行うとき、設定されている処理薬液の温度調節を開始する曜日と時刻が表示されるようになりました。」

2.1.1 セットアップ方式とカラーマネージメントシステムの切り替えができるようになりました。

セットアップ方式とカラーマネージメントシステムの切り替えは、「機能選択」画面の「セットアップタイプ」の設定で行います。

「セットアップタイプ」は「タイプ1」と「タイプ2」が選択でき、それぞれプリントの階調性が異なります。「タイプ1」は、Ver.7より前のバージョンで使用していたセットアップ方式とカラーマネージメントシステムを使用します。

- 画質のサンプルについては、☞「品質向上項目一覧」参照



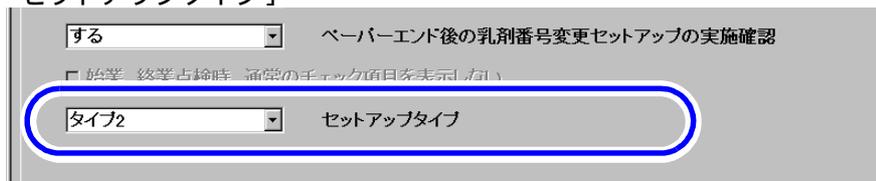
重要

- 本設定を変更すると、本製品のセットアップ方式や、カラーマネージメントシステムが変更になるので、必ず☞「セットアップタイプの切り替え時に必要な作業」にしたがって切り替え時の設定を行ってください。

画面の表示方法

「メンテナンス」画面で「拡張メニュー」ボタンをクリック → 「機能選択」 → 「機能選択」画面で「プリンター1」タブをクリック

(例)「セットアップタイプ」



S5312-00-UM00NV7

選択項目	内容
タイプ1	従来のセットアップ方式とカラーマネージメントシステム（テーブル参照補間処理）でプリントします。 <ul style="list-style-type: none"> • 画質のサンプルについては、☞「品質向上項目一覧」参照
タイプ2	新しいセットアップ方式でプリントします。 Windowsに搭載されているICM（Image Color Matching）というカラーマネージメントシステムを使用します。 <ul style="list-style-type: none"> • 画質のサンプルについては、☞「品質向上項目一覧」参照 <p>重要</p> <ul style="list-style-type: none"> • 「タイプ2」に設定する場合は、以下の条件がすべて満たされていることが必要です。 <ul style="list-style-type: none"> • メンテナンスアプリケーションのバージョンがVer.7.00以降 • インストールしているプロファイルCDのバージョンがVer.2以降 「タイプ2」に対応したプロファイルデータが必要です。 • EZ ControllerのバージョンがVer.3.00以降（EZ Controller接続時のみ）

5. 設定データを保存します。

- ・ 詳細については、「取扱説明書」の「記憶メディアへのデータの保存[データ書き込み(本体 メディア)]参照

以上で、セットアップタイプの切り替え時に必要な作業は終了です。

2.1.2 「プリンター機械調整」の各種調整画面の操作性が良くなりました。

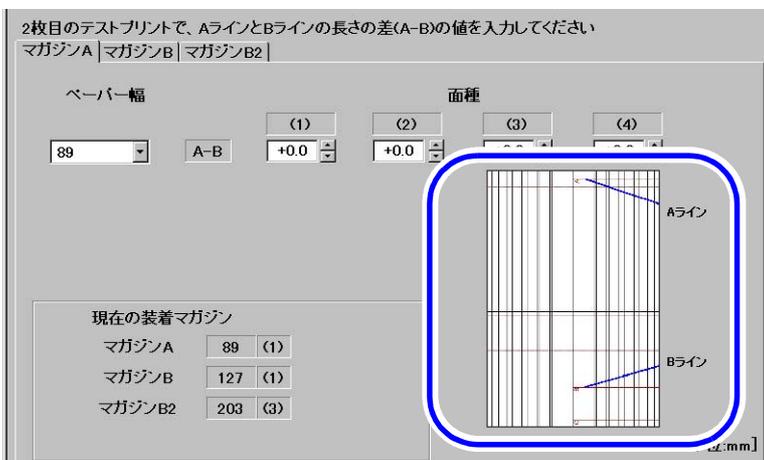
画面の表示方法

「メンテナンスアプリケーション」画面で「メンテナンス」ボタンをクリック “ 拡張メニュー ” “ 保守・調整 ” “ 各種調整 ” “ プリンター機械調整 ”

「アームユニット1蛇行補正」画面

- ・ テストプリントの測定個所のイラストが表示されるようになりました。

(例)

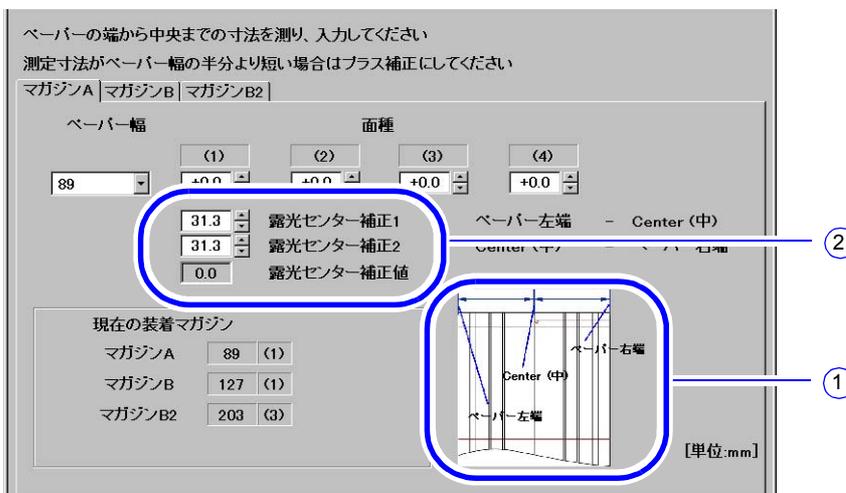


S5380-00-UM00V7

「露光センター補正」画面

1. テストプリントの測定個所のイラストが表示されるようになりました。
2. テストプリントの寸法を入力すると、自動で補正値を計算して表示されるようになりました。

(例)



S5381-00-UM00V7

以下の手順で調整を行ってください。

手順

1. 補正するペーパーマガジンをセットします。

現在セットしているペーパーの種類は、画面に表示されています。

(例)「露光センター補正」画面

ペーパーの端から中央までの寸法を測り、入力してください
測定寸法がペーパー幅の半分より短い場合はプラス補正にしてください

マガジンA | マガジンB | マガジンB2 |

ペーパー幅	面種			
	(1)	(2)	(3)	(4)
89	+0.0	+0.0	+0.0	+0.0
31.3	露光センター補正1	ペーパー左端 - Center (中)		
31.3	露光センター補正2	Center (中) - ペーパー右端		
0.0	露光センター補正值			

現在の装着マガジン

マガジンA	89	(1)
マガジンB	127	(1)
マガジンB2	203	(3)

[単位:mm]

S5381-00-UM00V7

2. 補正するマガジンのタブをクリックします。

例として、ペーパーマガジンAを調整します。

(例)「露光センター補正」画面

ペーパーの端から中央までの寸法を測り、入力してください
測定寸法がペーパー幅の半分より短い場合はプラス補正にしてください

マガジンA | マガジンB | マガジンB2 |

ペーパー幅	面種			
	(1)	(2)	(3)	(4)
89	+0.0	+0.0	+0.0	+0.0
31.3	露光センター補正1	ペーパー左端 - Center (中)		
31.3	露光センター補正2	Center (中) - ペーパー右端		

S5381-00-UM00V7

3. ▼ ボタンをクリックし、補正するペーパー幅を選びます。

ペーパーの端から中央までの寸法を測り、入力してください
測定寸法がペーパー幅の半分より短い場合はプラス補正にしてください

マガジンA | マガジンB | マガジンB2 |

ペーパー幅	面種			
	(1)	(2)	(3)	(4)
89	+0.0	+0.0	+0.0	+0.0
31.3	露光センター補正1	ペーパー左端 - Center (中)		
31.3	露光センター補正2	Center (中) - ペーパー右端		

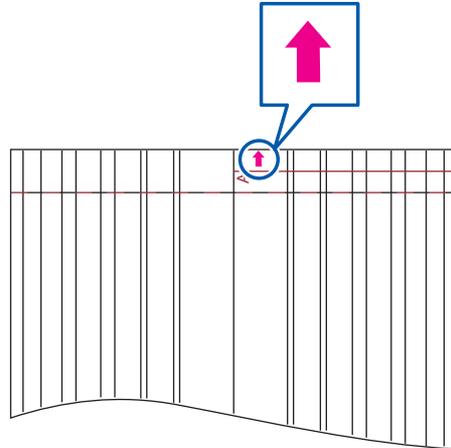
S5381-00-UM00V7

4. 「FUNCTIONの機能」ボタンをクリックします。

5. 「テストプリント(マガジンA)」 ボタンをクリックします。

テストプリントが1枚作成されます。

(例) テストプリント

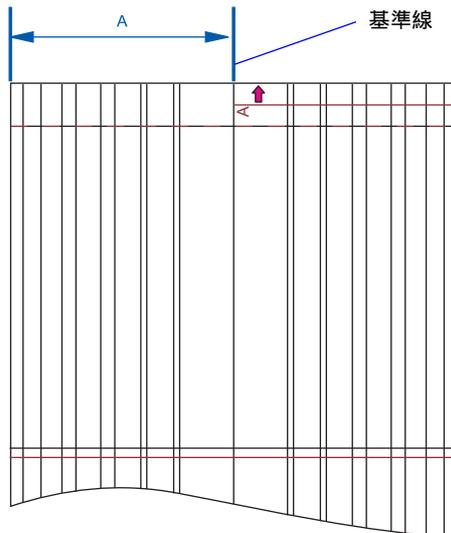


G078798V7

6. テストプリントの左端から基準線までの寸法 (A) を測定します。

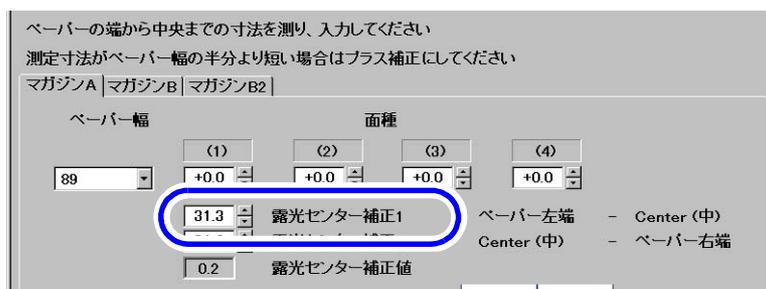
テストプリントの測定は、プリントの先端部で行います。

(例) テストプリント



G068464V7

7. 寸法 (A) の長さを「露光センター補正1」に入力します。

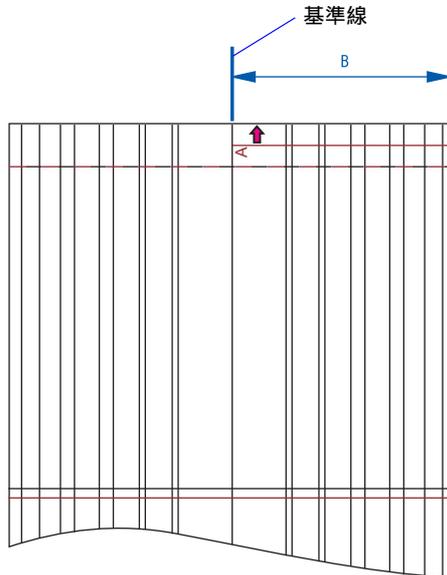


S5381-00-UM01V7

8. テストプリントの右端から基準線までの寸法 (B) を測定します。

テストプリントの測定は、プリントの先端部で行います。

(例) テストプリント



G091686V7

9. 寸法 (B) の長さを「露光センター補正2」に入力します。

ペーパーの端から中央までの寸法を測り、入力してください
測定寸法がペーパー幅の半分より短い場合はプラス補正にしてください

マガジンA | マガジンB | マガジンB2 |

ペーパー幅

面種

(1)	(2)	(3)	(4)
89	+0.0	+0.0	+0.0

31.6 露光センター補正2

ペーパー左端 - Center (中)
Center (中) - ペーパー右端

S5381-00-UM01V7

補正値が自動で計算され、「露光センター補正値」に表示されます。

ペーパー幅

面種

(1)	(2)	(3)	(4)
89	+0.0	+0.0	+0.0

31.3 露光センター補正1

0.2 露光センター補正値

ペーパー左端 - Center (中)
Center (中) - ペーパー右端

現在の装着マガジン

S5381-00-UM01V7

10. 「露光センター補正値」に表示されている補正値を入力します。

調整するペーパーの面種に補正値を入力してください。

ペーパーの端から中央までの寸法を測り、入力してください
測定寸法がペーパー幅の半分より短い場合はプラス補正にしてください

マガジンA | マガジンB | マガジンB2 |

ペーパー幅

面種

(1)	(2)	(3)	(4)
89	+0.0	+0.0	+0.0

0.2 露光センター補正1

31.6 露光センター補正2

0.2 露光センター補正値

Center (中) - ペーパー右端

現在の装着マガジン

S5381-00-UM01V7

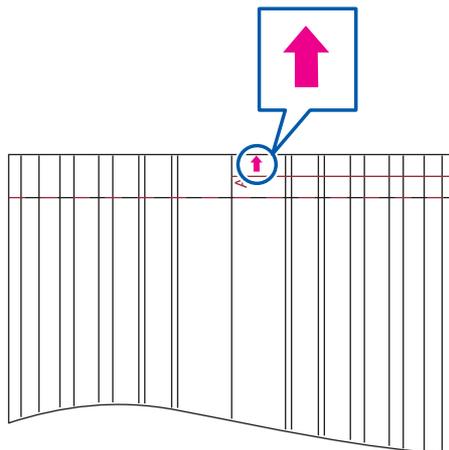
11. 「登録」 ボタンをクリックします。

12. 「FUNCTIONの機能」 ボタンをクリックします。

13. 「テストプリント確認(マガジンA)」 ボタンをクリックします。

補正値が反映されたテストプリントが1枚作成されます。

(例) 補正値が反映されたテストプリント



G078798V7

14. テストプリントの測定寸法 (A) がペーパー幅の半分になっているか確認します。

半分になっていないときは、再度、手順 4から作業してください。

15. 「キャンセル」 ボタンをクリックします。

「プリンター機械調整」画面に戻ります。

2.1.3 「アームユニット1蛇行補正」の補正値をコピーできるようになりました。

同じマガジン台で、ペーパー幅や面種が異なるペーパーを使用する場合、他のペーパーで行った補正値をコピーして「アームユニット1蛇行補正」を行うことができます。補正値をコピーして調整を行うことにより、調整時間を短縮することができます。

1. 「アームユニット1蛇行補正」画面で、補正値をコピーするマガジンのタブをクリックします。

例として、ペーパーマガジンAの補正値をコピーします。

(例) 「アームユニット1蛇行補正」画面



S5380-00-UM00V7

2. 「FUNCTIONの機能」をクリックします。

(例) 「アームユニット1蛇行補正」画面



S5380-00-UM00V7

3. 「補正值コピー (マガジンA)」ボタンをクリックします。

4. コピー元の「ペーパー幅」、「面種」を選択します。

選択したペーパーの「アームユニット1蛇行補正」の補正值が表示されます。



S5380-01-UM00V7

5. 補正值をコピーしたいペーパーの「ペーパー幅」、「面種」の (チェックボックス) をクリックします。

参考

- 補正值をコピーするペーパーは、一度に複数選択することができます。
「全て選択」ボタンをクリックすると、すべてのペーパーが選択されます。

(例) 「ペーパー幅」が127mm、「面種」が(1)のペーパーにコピーしたい場合



S5380-01-UM01V7

6. 「登録」ボタンをクリックします。

「コピー元」で選択したペーパーの「アームユニット1蛇行補正」の補正值が手順 5で選択した各ペーパーの補正值として登録されます。

7. 「キャンセル」 ボタンをクリックします。

「アームユニット1蛇行補正」画面に戻ります。

8. 補正値をコピーした各ペーパーで「アームユニット1蛇行補正」を行います。

この例では、ペーパーマガジンAの補正値をコピーしたので、ペーパーマガジンAをセットし、「アームユニット1蛇行補正」を行います。

- ・「アームユニット1蛇行補正」の手順については、「取扱説明書」の「プリント画像が斜めに写っている（蛇行している）ときに調整する[アームユニット1蛇行補正]」参照



重要

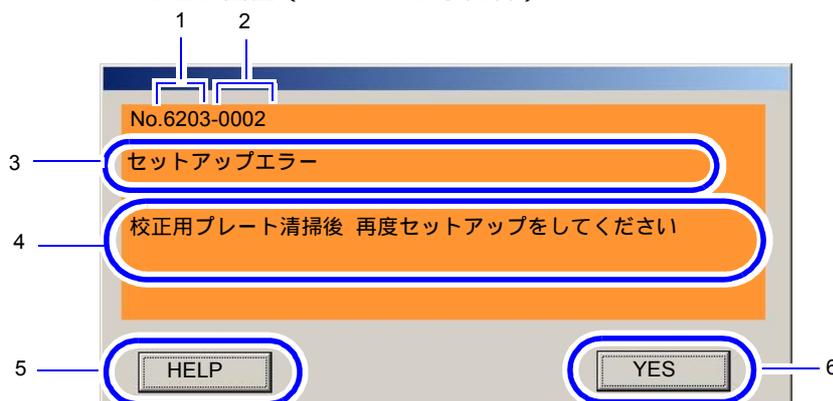
- ・補正値をコピーした場合でも、各ペーパーで「アームユニット1蛇行補正」を実施し、テストプリントが許容範囲内になっているかを必ず確認してください。

以上で、補正値をコピーして「アームユニット1蛇行補正」をする作業は終了です。

2.1.4 メンテナンスアプリケーションからセットアップ実行時に表示される「エラー /お知らせ」画面から「HELP」を参照できるようになりました。

メンテナンスアプリケーションからセットアップを行ったとき、以下のような「エラー /お知らせ」画面が表示される場合があります。

(例)「エラー /お知らせ」画面（エラーの表示内容）



G091731V7

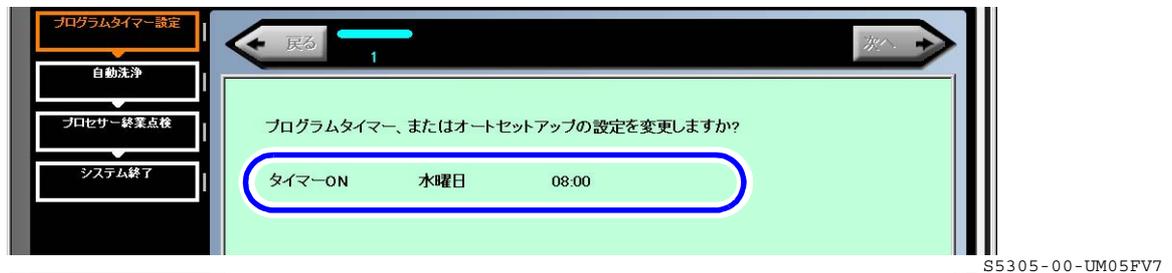
以下の表の番号は、画面中の番号に対応しています。

番号	名称	内容
1	エラー /お知らせナンバー	エラー /お知らせのナンバーです。本マニュアルでは、このナンバーごとに処置方法を記載しています。
2	サブナンバー	エラー /お知らせによっては、「エラー /お知らせナンバー」に続いて4桁の「サブナンバー」が表示されます。サービスマンが使用するナンバーなので、本マニュアルでは詳細を記載していません。
3	メッセージ内容	メッセージの内容を表示しています。
4	対処方法の概略	対処方法の概略を表示しています。 具体的な対処方法は、それぞれの「エラー /お知らせナンバー」を手がかりに2章「お知らせ表示の処置方法」または3章「エラー表示の処置方法」を確認してください。
5	「HELP」ボタン	このボタンをクリックすると、処置方法についてのガイドが表示されます。
6	操作ボタン	このボタンをクリックすると、表示されているエラー /お知らせが解除されます。 発生しているエラー /お知らせの種類によっては、ボタンの表示が「NO」になる場合があります。

2.1.5 「終業点検」画面で、プログラムタイマー設定の変更の確認を行うとき、設定されている処理薬液の温度調節を開始する曜日と時刻が表示されるようになりました。

プログラムタイマー設定の変更を確認する手順で、処理薬液の温度調整の開始時刻が設定されている場合は、「終業点検」画面に以下のように処理薬液の温度調整を開始する曜日と時刻が表示されます。

(例)「終業点検」画面



2.2 品質向上項目一覧

番号	項目
1	☞「ハイライト部の白とびが抑制されるようになりました。」
2	☞「白から黒への色の変化がなめらかになりました。」

2.2.1 ハイライト部の白とびが抑制されるようになりました。

「機能選択」画面の「セットアップタイプ」で設定します。

以下の例は、セットアップタイプ切り替え時に、特に画質が変更になる条件のプリントについて、画質の変化をわかりやすく表現したイメージ画像です。

タイプ1 (Ver.6までのバージョンの画質)	タイプ2 (Ver.7で追加になった画質)
	「タイプ1」よりハイライト部の白とびが抑制されます。

2.2.2 白から黒への色の変化がなめらかになりました。

「機能選択」画面の「セットアップタイプ」で設定します。

以下の例は、セットアップタイプ切り替え時に、特に画質が変更になる条件のプリントについて、画質の変化をわかりやすく表現したイメージ画像です。

タイプ1 (Ver.6までのバージョンの画質)	タイプ2 (Ver.7で追加になった画質)
	「タイプ1」より白から黒への色の変化がなめらかになります。