



EpilogLaser

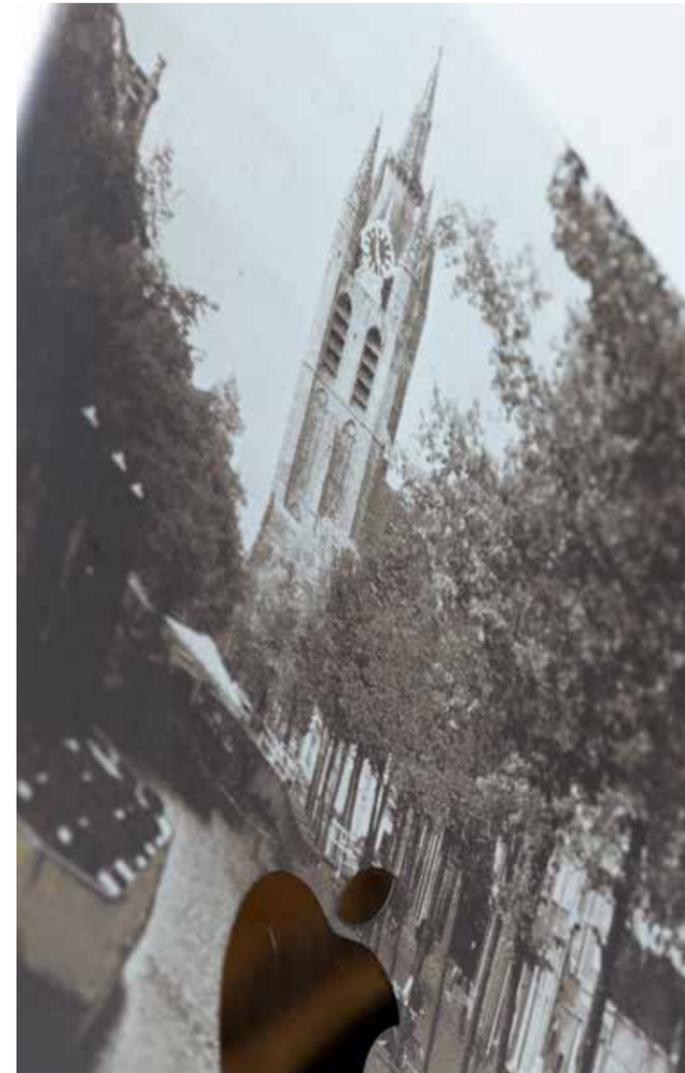


ÜBER 30 JAHRE ERFAHRUNG

Seit 1988 eröffnen die revolutionären Systeme von Epilog Laser großen wie kleinen Unternehmen faszinierende neue Anwendungsbereiche.

Wir sind Innovatoren. Wir sind Technikexperten. Wir sind Problemlöser. Wir entwickeln und fertigen die branchenweit hochwertigsten und schnellsten Lasersysteme – direkt vor Ort in unserem Hauptsitz am Fuß der Rocky Mountains in Golden, Colorado.

Mit neuen Bürostandorten in den Niederlanden und in Kanada bauen wir unser Unternehmen weiter aus. So können wir unseren Kunden weltweit perfekten Service und Support bieten. Wenden Sie sich an uns, um mit Ihrem Händler vor Ort eine persönliche Demonstration zu vereinbaren. Überzeugen Sie sich selbst von den Vorteilen, die ein Laser von Epilog Ihrem Unternehmen bietet: branchenweit höchste Gravurgeschwindigkeiten, detailliertes Lasergravieren sowie schnelles und präzises Schneiden. Erfahren Sie mehr über die faszinierenden Möglichkeiten eines Lasers von Epilog.



FINDEN SIE IHREN LASER



CO₂-Laser: vielseitiger Einsatz

Unsere CO₂-Laserproduktlinie ermöglicht die Bearbeitung verschiedenster Materialien. Mit einem CO₂-Lasersystem können Sie Holz, Acryl, Gummi, Kunststoff und andere Materialien gravieren.

Faserlaser: Metallgravur

Dank der luftgekühlten Ytterbium-Faserlaserquelle sind diese Systeme optimal zum Gravieren und Markieren von Metall sowie zum Markieren technischer Kunststoffe geeignet.

	Gravieren	Schneiden
Holz	.	.
Acryl	.	.
Glas	.	.
Beschichtetes Metall	.	.
Keramik	.	.
Polyoxymethylen	.	.
Stoff	.	.
Leder	.	.
Marmor	.	.
Passepartoutkarton	.	.
Melamin	.	.
Papier	.	.
Mylar	.	.
Karton	.	.
Gummi	.	.
Holz furnier	.	.
Glasfaser	.	.
Lackiertes Metall	.	.
Kacheln	.	.
Kunststoff	.	.
Kork	.	.
MDF	.	.
Eloxiertes Aluminium	.	.
Köper	.	.
Edelstahl	‡	.
Messing	‡	.
Titan	‡	.
Blankes Metall	‡	.

Geeignete Materialien:

- ABS (Schwarz/Weiß)
- Aluminium 6061
- Aluminium, gelb chromatiert
- Aluminium, eloxiert
- Aluminium, gebürstet
- Automaten- und Werkzeugstahl
- Bayer Bayblend FR 110
- Messing
- Gebürstetes Aluminium
- Kohlenstofffaser
- Kohlenstoffnanoröhre
- Keramik
- Keramik mit Metallbeschichtung
- Kobalt-Chrom-Stahl
- Kupfer
- DAP (Diallylphthalat)
- Polyoxymethylen, gefärbt
- GE Plastics-Polycarbonatharz
- Eloxiertes Aluminium
- Inconel-Metalle (verschiedene)
- Eisenphosphatierung
- Automaten- und Werkzeugstahl
- Magnesium
- Makrolon
- Makrolon 2807
- Molybdän
- Vernickelter Baustahl 1215
- Vernickeltes Messing
- Vernickeltes Gold
- Vernickeltes Kovar
- Vernickelter Stahl
- Nylon
- PEEK, weiß und glasfaserverstärkt
- Polybutylenterephthalat
- Polycarbonat (Schwarz, Weiß)
- Polycarbonatharz 121-R
- Polysulfon
- Rynite PET
- Santoprene
- Siliziumkarbid
- Siliziumstahl
- Siliziumscheibe
- Edelstahl 303
- Edelstahl 17-4 PH
- Stahl 4043
- Stahl, Automaten- und Werkzeug
- Teflon, glasfaserverstärkt
- Verschiedene Inconel-Metalle
- Verzinkter Baustahl
- Und viele weitere!

GRAVIEREN - SCHNEIDEN - MARKIEREN

Unterhaltungselektronikgravur
Holzgravur und -schnitt
Marmor- und Steingravur
Acryl- und Holzschilder
Namensschilder
Hochzeiterinnerungen
Firmengeschenke
Glasgravur
Sportartikel

Feiertagsartikel
Pokal- und Ehrenpreise
Architekturmodelle
Einzigartige Geschenke
Grüßkarten
Gitarreninlays
Individueller Schmuck
Acrylplaketten
Bilderrahmen

3D-Modelle
Schilder mit Einlagen
Fotogravur
Barcodegravur
Jeansgravur
Logogravur auf diverse Artikel
Visitenkartengravur
Werkzeugmarkierung
Kennzeichnung medizinischer Teile

Laptopgestaltung
Fotoalben
Marmorböden
Textilgravur
Erinnerungsstücke
Wohnkultur / Dekoration
Kunstdischlerei / Möbel
Produktkennzeichnung
Industriegravur

Handygestaltung
Innovative Papierkreationen
Tiermarken
Applikationen
Spielzeug und Spiele
Flaschengravur
Spiegelgravur
Fotogravur
und vieles mehr!

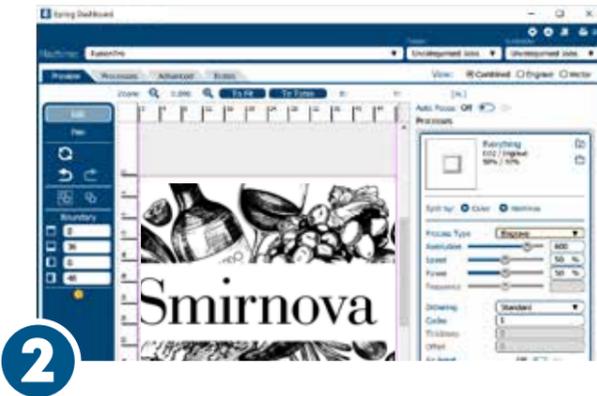
‡ CO₂-Laser markieren blanke Metalle, wenn Sie mit einer Metallbeschriftungslösung beschichtet werden.

EINFACHE PROJEKTEINRICHTUNG

Vom Entwurf zum fertigen Produkt



1 Erstellen Sie Ihre Grafik mit der Software Ihrer Wahl.



2 Speichern Sie das Design auf dem Epilog Laser Dashboard™.



3 Wählen Sie Ihre Laser-Parameter und gravieren oder schneiden Sie Ihre Grafik.

Materialdatenbank mit Laser-Parametern

In der Epilog-Materialdatenbank finden Sie für die meisten Materialien die perfekten Einstellungen. Für diese Materialdatenbank wurden viele Materialien getestet, um die optimalen Parameter für Ihr Lasersystem bereitstellen zu können. Sollten Sie bevorzugte Einstellungen für Ihr Lasersystem oder für die Bearbeitung eines bestimmten Materials finden, speichern Sie diese Einstellungen – so können Sie stets mit nur einem Klick auf sie zugreifen.

Onlinetraining

Registrieren Sie Ihr Gerät bei unserer kostenlosen Onlinetrainingsuite training.epiloglaser.com und erhalten Sie die neuesten Tipps und Tricks zur Projekteinrichtung und vielem mehr. Die Epilog Laser Training Suite mit Schritt-für-Schritt-Anleitungen zur Projekteinrichtung, Artikeln zur Wartung Ihres Geräts und einer umfassenden Sammlung an Supportvideos stellt Informationen zur optimalen Nutzung Ihres Lasersystems bereit.

IRIS™-Kamera

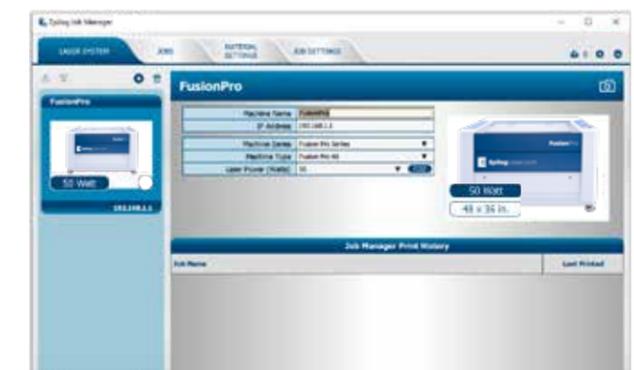
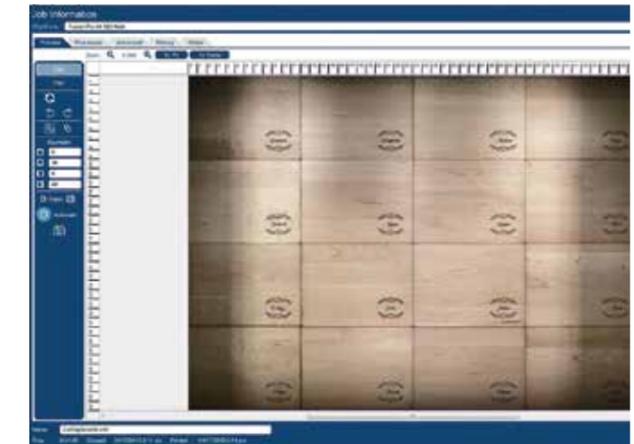
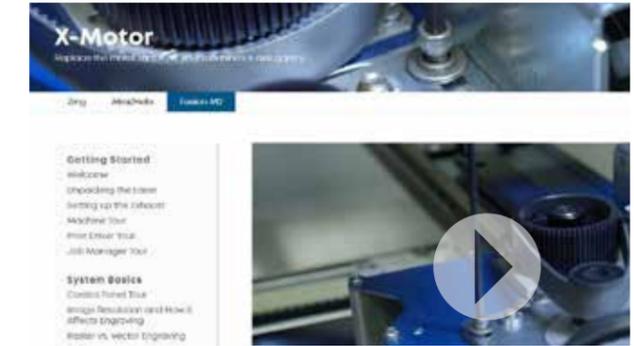
Die Positionierung Ihres Bildes für die Gravur war noch nie so einfach. Mit dem IRIS™-Multikamerasystem des Fusion Edge und des Fusion Pro wird der Lasertisch auf dem Laser Dashboard™ angezeigt, sodass Sie Ihr Bild präzise positionieren und anschließend an den Laser senden können. Die Kamera am Laserkopf des Fusion Pro erfasst Markierungen in Ihrem Motiv, wodurch sich vorgedruckte Teile extrem präzise gravieren lassen. Wenn Sie sich vergewissern möchten, dass Ihre Gravur präzise positioniert ist, überprüfen Sie in der Auftragsvorschau, wo genau Ihr Bild auf dem Produkt graviert wird.

Bis zu 4,2 m/s

Höhere Gravurgeschwindigkeit bedeutet höheren Durchsatz in Ihrem Unternehmen. Epilog fertigt Geräte mit fantastischen Gravurgeschwindigkeiten und schneller Auftragsfertigstellung mit Ergebnissen von allerhöchster Qualität. Das neue Bewegungssteuerungssystem des Fusion Pro ermöglicht dem Laser Spitzengeschwindigkeiten von 4,2 m/s mit einer Beschleunigung von 5g. Damit lassen sich branchenweit unerreichte Gravurgeschwindigkeiten erzielen. Die extrem robusten Motoren und das für den industriellen Einsatz geeignete Bewegungssteuerungssystem ermöglichen höchste Gravurgeschwindigkeiten bei der hohen Auflösung, die Sie von einem Epilog Laser erwarten.

Epilog Job Manager™

Mit der leistungsstarken Softwaresuite von Epilog lassen sich Designs schnell und einfach positionieren und ebenso das Bild auf dem Monitor duplizieren und Informationen aus unserer Materialdatenbank abrufen. Speichern Sie Ihre Dateien im Job Manager™. So haben Sie Zugriff auf sämtliche Aufträge, die Sie je an den Laser gesendet haben. Organisieren Sie Ihre Aufträge, wiederholen Sie Projekte und vieles mehr.



FUSION EDGE-LASER



FUSION EDGE 12

- Erhältlich als CO₂- oder Faserlaser
- Faserlaser mit 30 Watt
- CO₂-Laser mit 30, 40, 50 oder 60 Watt
- Arbeitsbereich: 610 x 305 x 178 mm
- Eine IRIS™-Überkopfkamera



FUSION EDGE 24

- Erhältlich als CO₂-Laser
- CO₂-Laser mit 40, 50, oder 60 Watt
- Arbeitsbereich: 610 x 610 x 254 mm
- Zwei IRIS™-Überkopfkameras



FUSION EDGE 36

- Erhältlich als CO₂-Laser
- CO₂-Laser mit 50 oder 60 Watt
- Arbeitsbereich: 914 x 610 x 254 mm
- Zwei IRIS™-Überkopfkameras

IRIS™-Kamerapositionierung

Positionieren Sie Ihr Motiv mit dem Überkopfkamerasystem des Fusion Edge direkt auf dem Werkstück. Das Motiv lässt sich in wenigen Minuten auf dem Bildschirm duplizieren, auf dem Produkt positionieren und gravieren. Hierbei handelt es sich um das schnellstmögliche Verfahren zur Konfiguration von Motiven.

- Motive per Drag & Drop positionieren
- Motive am Bildschirm duplizieren und anpassen
- Das schnellste und anwenderfreundlichste



Merkmale des Systems

	Edge 12	Edge 24	Edge 36
Qualität aus den USA: entwickelt, konstruiert und gefertigt in Golden, Colorado	•	•	•
EpiLog Job Manager™: problemloses Organisieren, Bearbeiten, Speichern und Drucken	•	•	•
5-g-Systembeschleunigung: hohe Beschleunigung auf die Maximalgeschwindigkeit	•	•	•
IRIS™-Kamerapositionierung: Überkopfkamera(s) für die einfache Motivpositionierung	•	•	•
SAFEGUARD™-Ausstattung: schützt die Mechanik vor Staub und Verschmutzung	•	•	•
Bedienung per Touchscreen: Dateiauswahl, Autofokus und mehr	•	•	•
Air Assist: hält Hitze und brennbare Gase von der Schneideoberfläche fern	•	•	•
Netzwerkoptionen: USB-, Ethernet- und Drahtlosverbindungen	•	•	•
Dauerhafte Auftragspeicherung: Speichern von häufigen Aufträgen direkt im Lasersystem	•	•	•
Autofokus: stellt den Tisch auf den Fokusabstand ein	•	•	•
Software Suite: Softwarepaket mit Dashboard™ und Job Manager	•	•	•
CO ₂ , luftgekühlte Laserröhre aus Metall/Keramik, 10,6 Mikrometer	•	•	•
oder Faserlaserquelle mit 30 Watt, 1064 nm	•		
Strahlverstärkende Radiance™-Optik: Optik mit höherer Auflösung für detaillierte Gravuren	•	•	•
Luftströmung: optimierter Luftstrom zur effizienten Rauch- und Dampfableitung	•	•	•
Bürstenlose Gleichstrom-Servomotoren mit hoher Geschwindigkeit: anspruchsvolle Gravuraufträge	•	•	•
Rote Leuchtmarkierung: sichtbarer Laserstrahl zur leichteren Positionierung Ihrer Projekte	•	•	•
Auftragsvorschau: schnelle Vorschau der Gravurposition auf dem Material	•	•	•
Abnehmbare Frontblende: Einfacher Zugang zum Abfallgitter	•	•	•
Super-Silent™-Lüfter: leiser Betrieb für Büroumgebungen	•	•	•
Kompatibel mit Radkranz- und 3-Backenfutter-Drehvorrichtung	•	•	•

FUSION PRO-LASER



FUSION PRO 24

- Verfügbar als CO₂-, Faser- oder Dual-Source-Laser
- CO₂-Laser mit 60 oder 80 Watt
- Faserlaser mit 30 oder 50 Watt
- Arbeitsbereich: 610 x 610 x 228 mm
- Zwei IRIS™-Überkopfkameras
- IRIS-Positionierungskamera

FUSION PRO 36

- Verfügbar als CO₂- oder Dual-Source-Laser
- CO₂-Laser mit 60 oder 80 Watt
- Faserlaser mit 30 oder 50 Watt
- Arbeitsbereich: 914 x 610 x 228 mm
- Zwei IRIS™-Überkopfkameras
- IRIS-Positionierungskamera

FUSION PRO 48

- Verfügbar als CO₂-, Faser- oder Dual-Source-Laser
- CO₂-Laser mit 80 oder 120 Watt
- Faserlaser mit 50 Watt
- Arbeitsbereich: 1219 x 914 x 311 mm
- Zwei IRIS™-Überkopfkameras
- IRIS-Positionierungskamera

Branchenweit höchste Gravurgeschwindigkeiten

Wir stellen vor: die schnellsten Lasergravursysteme auf dem Markt. Die Lasersysteme der Fusion Pro-Produktlinie zeichnen sich durch hervorragende Leistung und Bildqualität aus. Mit einer Maximalgeschwindigkeit von 165 Zoll (4,2 m) pro Sekunde und einer Beschleunigung von 5 g sind die Fusion Pro-Laser die schnellsten und effizientesten Lasersysteme überhaupt. Ob auf Holz, Kunststoff, beschichtetem Metall oder Glas – mit dem Fusion Pro erhalten Sie beste Gravurergebnisse innerhalb kürzester Zeit.

IRIS™-Kamerapositionierung

Dank der IRIS™-Kamerapositionierung lassen sich Motive im Fusion Pro leichter als je zuvor positionieren. Die Kameras im oberen Bereich liefern eine Vorschau des Materials auf dem Tisch. So können Sie Ihr Motiv präzise positionieren und sicherstellen, dass die Gravur wie gewünscht platziert wird. Mithilfe einer Kamera an der Objektivbaugruppe können Sie Markierungen auf dem Motiv lokalisieren und so präzise schneiden und gravieren.

Merkmale des Systems

	Pro 24	Pro 36	Pro 48
Qualität aus den USA: entwickelt, konstruiert und gefertigt in Golden, Colorado	•	•	•
Hochgeschwindigkeitsgravur: Maximalgeschwindigkeit von 4,2 m/s	•	•	•
5-g-Systembeschleunigung: hohe Beschleunigung auf die Maximalgeschwindigkeit	•	•	•
IRIS™-Kamerapositionierung: Kameras zum Positionieren des Motivs	•	•	•
SAFEGUARD™-Ausstattung: schützt die Mechanik vor Staub und Verschmutzung	•	•	•
Bedienung per Touchscreen: Dateiauswahl, Autofokus und mehr	•	•	•
Luftkühlung und Kompressor: hält Hitze und brennbare Gase von der Schneideoberfläche fern	•	•	•
Fixiertisch mit Vakuumfunktion: Abluftabführung unter dem Tisch	•	•	•
Netzwerkoptionen: USB-, Ethernet- und Drahtlosverbindungen	•	•	•
Dauerhafte Auftragspeicherung: Speichern von häufigen Aufträgen direkt im Lasersystem	•	•	•
Autofokus: stellt den Tisch auf den Fokusabstand ein	•	•	•
Software Suite: Softwarepaket mit Dashboard™ und Job Manager™	•	•	•
CO ₂ , luftgekühlte Laserröhre aus Metall/Keramik, 10,6 Mikrometer	•	•	•
oder Faserlaserquelle mit 30 oder 50 Watt, 1064 nm	•	•	•
oder Dual-Source-Konfiguration	•	•	•
Strahlverstärkende Radiance™-Optik: Optik mit höherer Auflösung für detaillierte Gravuren	•	•	•
Laminare Luftströmung: optimierter Luftstrom zur effizienten Rauch- und Dampfableitung	•	•	•
Bürstenlose Gleichstrom-Servomotoren mit hoher Geschwindigkeit: anspruchsvolle Gravuraufträge	•	•	•
Rote Leuchtmarkierung: sichtbarer Laserstrahl zur leichteren Positionierung Ihrer Projekte	•	•	•
Auftragsvorschau: schnelle Vorschau der Gravurposition auf dem Material	•	•	•
Hydraulische Klappe für leichten Zugang: frontale Zugangsklappe zum Lasersystem	•	•	•
Super-Silent™-Lüfter: leiser Betrieb für Büroumgebungen	•	•	•
Kompatibel mit Radkranz und 3-Backenfutter	•	•	•
Kompatibel mit Radkranz-Drehvorrichtung	•	•	•



ZUBEHÖR

Druckluftkompressor

Der optionale Kompressor von Epilog dient zur Verwendung mit der Luftkühlung. Der gleichmäßige Luftstrom über die Schneidfläche senkt die Temperatur und gewährleistet den Abzug brennbarer Gase aus dem Arbeitsbereich. Diese hochwertige Kompressoreinheit führt Luft mit einem Druck von 30 psi (2,07 bar) durch die Luftkühlungsvorrichtung und liefert so die besten Schneideergebnisse auf dem Markt. Vibrationsdämpfende GummifüÙe verringern den Geräuschpegel des Kompressors.



Schneidetische

Setzen Sie zum Schneiden von Material den gerasterten Schneidetisch ein. Das Anheben des Materials verhindert, dass die Rückseite beim Schneidvorgang verbrennt.



Für das Schneiden von Materialien mit dem Fusion Pro sind klassische Schneidetische mit Gitter sowie Lamellen-Schneidetische erhältlich.



Gestell

Mit dem Gestell können Sie Ihren Fusion Edge 12 vom Tischgerät in eine freistehende Einheit verwandeln. Dieses optional erhältliche Gestell ist mit hochwertigen Rollen ausgestattet, sodass Sie das Lasersystem mühelos in Ihrem Arbeitsbereich bewegen können. Das Fach eignet sich hervorragend zur Ablage häufig verwendeter Materialien.



Drehvorrichtungen

Drehvorrichtungen ermöglichen das Gravieren zylindrisch geformter Objekte wie Gläser, Flaschen und mehr. Epilog bietet zwei Drehvorrichtungstypen an. Die Standard-Drehvorrichtung eignet sich perfekt für diverse zylindrisch geformte Objekte wie Gläser, Becher oder Weinflaschen. Für anspruchsvollere Anwendungen, bei denen Sie zylindrische oder unregelmäßig geformte, nicht zylinderförmige Objekte mechanisch einspannen müssen, bieten wir die Drehvorrichtung mit 3 Spannelementen an.



Optionale Linsen

1,5-Zoll-Linse: Gravieren mit höchster Auflösung

Die standardmäßige 2,0-Zoll-Linse sorgt zwar für erstaunliche Details, unsere Baugruppe mit 1,5-Zoll-Linse wurde jedoch für das Gravieren mit höchster Auflösung und das Gravieren extrem kleiner Schriftarten entwickelt.



4,0-Zoll-Linse: Schneiden von dicken Materialien und in tiefen Bereichen

Die 4,0-Zoll-Linse erzeugt einen fokussierten Strahl über eine längere vertikale Distanz hinweg – ideal für das Gravieren eines vertieften Bereichs in einem Produkt, beispielsweise einer Schale oder einem Teller. Das Objektiv ist dank des verlängerten Laserstrahls außerdem optimal zum Schneiden sehr dicker Materialien geeignet.



Pin-Schneidetisch

Dieser Schneidetisch verfügt über bewegliche Stifte, hebt Materialpartien beim Schneiden an und stützt diese. So erzielen Sie mit Ihrem Laser absolut glatte Schnittkanten. Das IRISTMKamerasystem des Fusion Pro zeigt Ihnen die Positionen der einzelnen Stifte präzise an und ermöglicht herausragende Ergebnisse.



TECHNISCHE DATEN



Fusion Edge 12 (CO₂)



Fusion Edge 12 (Faser)



Fusion Edge 24

Fusion Edge 36

Arbeitsbereich	610 x 305 mm		610 x 610 mm	914 x 610 mm
Max. Materialdicke	178 mm		254 mm	254 mm
Laserröhren – Leistung	30, 40, 50 oder 60 Watt, CO ₂ , luftgekühlt, Metall-/Keramitröhre, 10,6 Mikrometer	30 Watt, Faser, luftgekühlt mit Kollimator. 1064 nm. Strahlqualität: M2 < 1,1	40, 50, oder 60 Watt, CO ₂ , luftgekühlt, Metall-/Keramitröhre, 10,6 Mikrometer	50 oder 60 Watt, CO ₂ , luftgekühlt, Metall-/Keramitröhre, 10,6 Mikrometer
Software	Laser Dashboard™, Epilog Job Manager™			
Speicher	Mehrere Dateien bis zu 1 GB. Gravieren Sie Dateien jeder Größe.			
Bewegungssteuerung	Bürstenlose Gleichstrom-Servomotoren mit hoher Geschwindigkeit in einem kontinuierlichen Regelkreis mit linearem und rotierendem Inkrementalgeber für präzises Positionieren			
X-Achsen-Lager	Selbstschmierende Lager aus geschliffenem und poliertem Edelstahl mit Teflonbeschichtung			
Riemen	Doppelt breite Präzisionsantriebsriemen aus Advanced-B-Style-Kevlar			
Auflösung	Benutzergesteuert von 75 bis 1200 dpi			
Geschwindigkeit und Leistung	3,05 m pro Sekunde mit einer Beschleunigung von 5 g. Computergesteuert in 0,001-Schritten bis 100 %. Farbzweisung zur Verknüpfung von Geschwindigkeit, Leistung, Frequenz und Raster-/Vektormodus.			
Druckschnittstelle	USB- und 10Base-T-Ethernet-Anschlüsse sowie Drahtlosverbindung. Kompatibel mit Windows 7/8/10			
Abmessungen (B x T x H)	1003 x 673 x 455 mm	1055 x 834 x 967 mm	1359 x 833 x 966 mm	
Gewicht	63 kg)	102 kg	117 kg	
Elektrisch	Stromversorgung mit automatischer Umschaltung für 110 bis 240 Volt, 50 oder 60 Hz, einphasig			
Lüftungssystem	Externer Abluftkanal mit 350–400 (CFM 595– 680m ³ /h) oder internes Filtersystem erforderlich. Ausgangsanschluss mit einem Durchmesser von 102 mm vorhanden.			
Klasse	Laserprodukt der Klasse 2 – 1 mW CW, MAX. 600–700 nm			



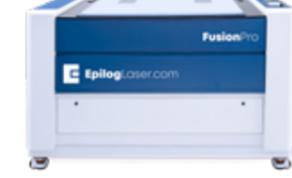
Fusion Pro 24 (CO₂)

Fusion Pro 24 (Faser)



Fusion Pro 36 (CO₂)

Fusion Pro 36 (Faser)



Fusion Pro 48 (CO₂)

Fusion Pro 48 (Faser)

610 x 610 mm	914x610 mm		1219 x 914 mm		
228 mm			311 mm		
60 oder 80 Watt, CO ₂ , luftgekühlt, Metall-/Keramitröhre, 10,6 Mikrometer	30 oder 50 Watt, Faser, luftgekühlt mit Kollimator. 1064 nm. Strahlqualität: M2 < 1,1	60 oder 80 Watt, CO ₂ , luftgekühlt, Metall-/Keramitröhre, 10,6 Mikrometer	30 oder 50 Watt, Faser, luftgekühlt mit Kollimator. 1064 nm. Strahlqualität: M2 < 1,1	80 oder 120 Watt, CO ₂ , luftgekühlt, Metall-/Keramitröhre, 10,6 Mikrometer	50 Watt, Faser, luftgekühlt mit Kollimator. 1064 nm. Strahlqualität: M2 < 1,1
Laser Dashboard™, Epilog Job Manager™					
Mehrere Dateien bis zu 1 GB. Gravieren Sie Dateien jeder Größe.					
Bürstenlose Gleichstrom-Servomotoren mit hoher Geschwindigkeit in einem kontinuierlichen Regelkreis mit linearem und rotierendem Inkrementalgeber für präzises Positionieren					
Selbstschmierende Lager aus geschliffenem und poliertem Edelstahl mit Teflonbeschichtung Doppelblöcke auf der X-Achse für höhere Steifigkeit					
Doppelt breite Präzisionsantriebsriemen aus Advanced-B-Style-Kevlar					
Benutzergesteuert von 75 bis 1200 dpi					
4,2 m pro Sekunde mit einer Beschleunigung von 5 g. Computergesteuert in 0,001-Schritten bis 100 %. Farbzweisung zur Verknüpfung von Geschwindigkeit, Leistung, Frequenz und Raster-/Vektormodus.					
USB- und 10Base-T-Ethernet-Anschlüsse sowie Drahtlosverbindung. Kompatibel mit Windows 7/8/10					
1055 x 834 x 967 mm		1359 x 833 x 1029 mm		1794 x 1304 x 1086 mm Ohne Sockel: 863 mm	
108 kg		124 kg		295 kg	
Stromversorgung mit automatischer Umschaltung für 110 bis 240 Volt, 50 oder 60 Hz, einphasig				220/240 Volt, 50 oder 60 Hz, einphasig	
Externer Abluftkanal mit 350–400 (CFM 595– 680m ³ /h) oder internes Filtersystem erforderlich. Ausgangsanschluss mit einem Durchmesser von 102 mm vorhanden.				Zwei Abzugsanschlüsse oben. Ein Anschluss unten. 735 CFM Gesamtleitung. Alle Anschlüsse mit einem Durchmesser von 102 mm.	
Laserprodukt der Klasse 2 – 1 mW CW, MAX. 600–700 nm					



+31 (0)30 760 2998 | bv@epiloglaser.com | Duwboot 1, 3991 CD, Houten, Netherlands

