



EpilogLaser



MEER DAN 30 JAAR ERVARING



Het hoofdkantoor van Epilog Laser in Colorado, de Verenigde Staten



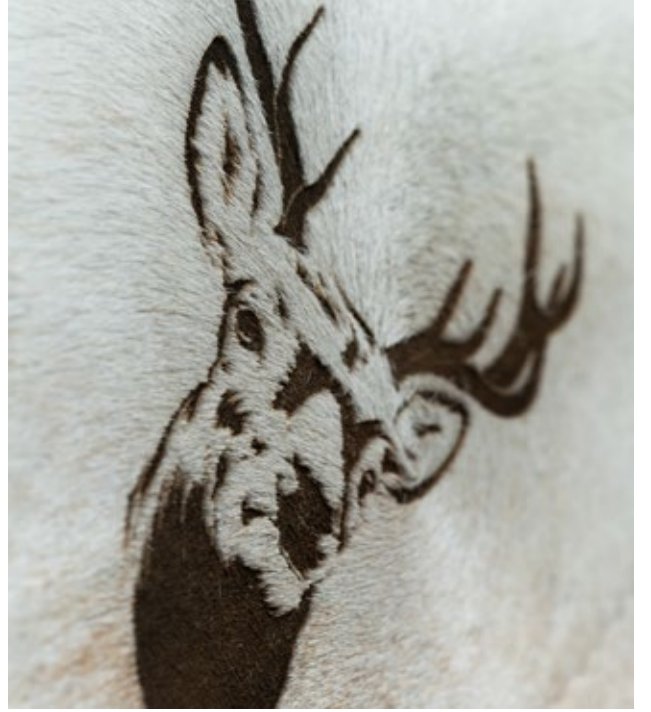
Het Europees hoofdkantoor van Epilog Laser in Houten, Nederland

Epilog Laser is in 1988 opgericht door 3 vrienden met als doel gebruiksvriendelijke lasersystemen te ontwikkelen. Inmiddels zijn we uitgegroeid tot de marktleider op het gebied van lasergraveren, snijden en markeren. Vanuit ons hoofdkantoor in de Verenigde Staten wordt meer dan 30 jaar kennis en ervaring toegewijd aan het ontwerpen en produceren van lasersystemen van de allerhoogste kwaliteit. Wereldwijd worden onze machines in meer dan 100 landen gebruikt voor het creëren, personaliseren en markeren van producten door particulieren, het MKB en grote multinationals.

HET TEAM IN DE BENELUX

Sinds 2016 is het Europese hoofdkantoor gevestigd in Houten, vlakbij Utrecht. Hier bevindt zich het EMEA distributiecentrum, demo ruimte en het magazijn met een ruime voorraad. Vanuit deze locatie ondersteunen we onze distributeurs en verzorgen wij de verkoop en service in de Benelux direct. Dit betekent dat we snel kunnen schakelen en u kunnen helpen waar nodig. Digitaal of op locatie, gewoon in uw eigen taal.

Bent u benieuwd wat een Epilog Laser voor u kan betekenen? Maak dan een afspraak in onze showroom en ontdek wat de kwaliteit van een Epilog Laser toevoegt aan uw onderneming.



GRAVEREN, SNIJDEN, MARKEREN

U bent geïnteresseerd in het aanschaffen van een lasermachine. Wat is dan de eerste stap? Welke vragen moet u stellen om een goede keuze te maken tussen de modellen en hoe vindt u de juiste laser voor uw toepassing? Of u nu een nieuw bedrijf wilt starten met een laser, de productiecapaciteit van uw bedrijf wilt uitbreiden of uw processen wilt optimaliseren; er zijn een paar punten waarmee u rekening dient te houden tijdens het keuzeproces.

Stel uzelf de vraag:

- Met welke materialen ga ik werken?
- Welk formaat heb ik nodig?
- Wat heb ik nog meer nodig behalve de lasermachine?



HET KEUZEPROCES

HOE WERKT EEN LASER?

De laserbuis is het hart van het systeem.

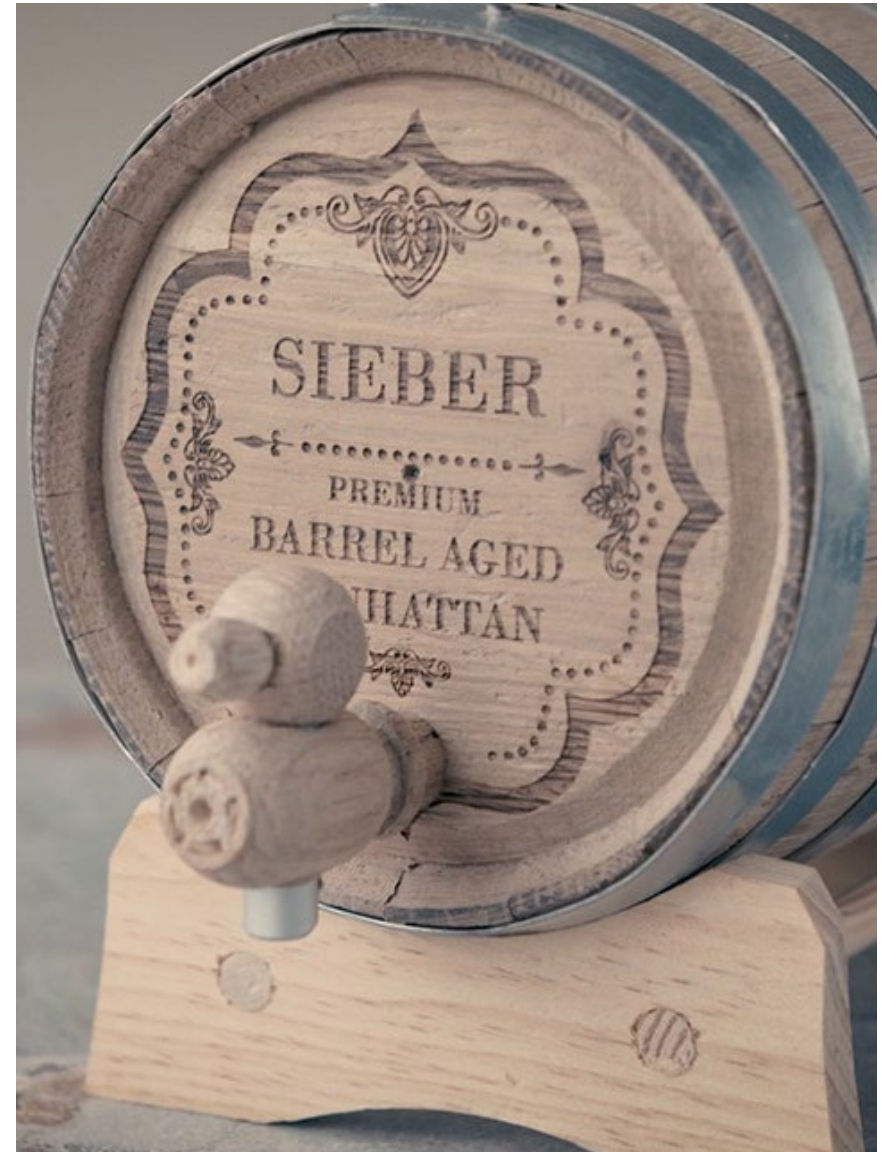
Alle lasers van Epilog Laser beschikken over hoogwaardige metaal/keramische laserbuizen die ontworpen en geproduceerd worden in onze eigen productieruimte in de VS. De laserbuizen van Epilog zijn luchtgekoeld en hun gas wordt geëxciteerd door hoogfrequente wisselstroom; *radio frequency* (RF). Het RF-excitatieproces zorgt voor snellere laserpulsen, waardoor u zeer gedetailleerd kunt graveren op hogere snelheid. Daarnaast zijn al onze laserbuizen zeer onderhoudsvriendelijk, duurzaam en hebben een lange levensduur in tegenstelling tot glazen laserbuizen.

LASERBRON EN WATTAGES

Epilog Lasers zijn verkrijgbaar met 2 type laserbronnen; CO₂ en fiber.

CO₂: veelzijdigheid. Een CO₂ laser kan materialen graveren en/of snijden zoals o.a. hout, acryl, textiel, glas, papier en nog veel meer. CO₂ lasers kunnen metalen direct graveren wanneer er een coating op zit, zoals geanodiseerd aluminium. Ruwe metalen (zonder coating) zoals RVS, titanium en messing kunnen met een CO₂ laser gegraveerd worden d.m.v. een markeringspray.

Fiber: metaal etsen. De lasermachines die over een luchtgekoelde ytterbium fiberlaserbron beschikken, ook wel fiber laser genoemd, zijn uitermate geschikt voor het rechtstreeks etsen, markeren en polijsten van metaal en voor het markeren van bepaalde technische kunststoffen.



WATTAGE KIEZEN

Het vermogen van de laserbron wordt gemeten in watt.

Afhankelijk van de machine die u overweegt, variëren de vermogensopties voor de laserbron van 30 tot 120 watt voor CO₂-laserbuizen. De fiber-laser, waar een technologie wordt gebruikt vergelijkbaar met een LED lamp, is beschikbaar in 30 of 50 watt. Lasers met een lager vermogen kunnen dezelfde materialen met hetzelfde detail en dezelfde kwaliteit graveren als lasersystemen met een hoger wattage. Echter, laserbuizen met een hoger vermogen kunt u 1) dieper in het materiaal graveren en/of dikker materiaal snijden in een enkele ronde, en 2) sneller graveren in sommige materialen.

MATERIALEN SNIJDEN

Hoe hoger het wattage van uw laser, hoe dikker het materiaal dat u kunt doorsnijden. De tabel toont onze voorgestelde wattages voor verschillende diktes van hardhout en acryl. Let op; dit zijn onze bevindingen, resultaten kunnen verschillen door factoren zoals bijvoorbeeld de samenstelling en kwaliteit van het materiaal.

FORMAAT KIEZEN

Er zijn meerdere formaten verkrijgbaar binnen ons assortiment, beginnend van 610 x 305 mm tot 1219 mm x 914 mm werkoppervlak.

Om te bepalen welk model voor u het best geschikt is, zijn er een paar overwegingen:

1) Wat is het formaat van de producten die u wilt maken?

Met een groter werkoppervlak heeft u meer mogelijkheden en kunt u meer opdrachten aannemen.

2) Wilt u enkele of meerdere items tegelijk graveren of snijden?

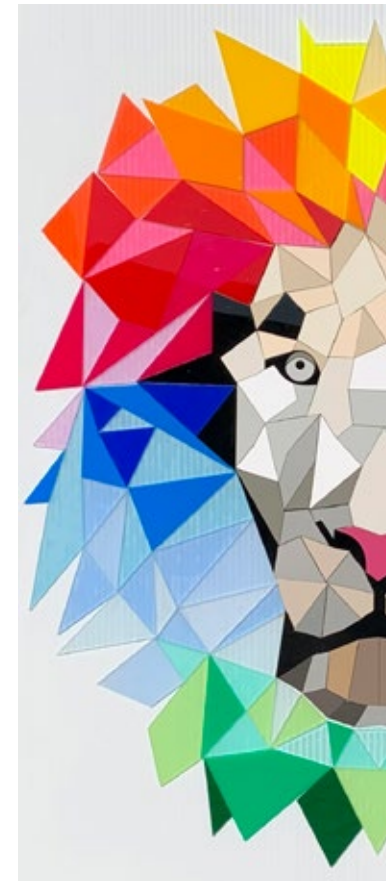
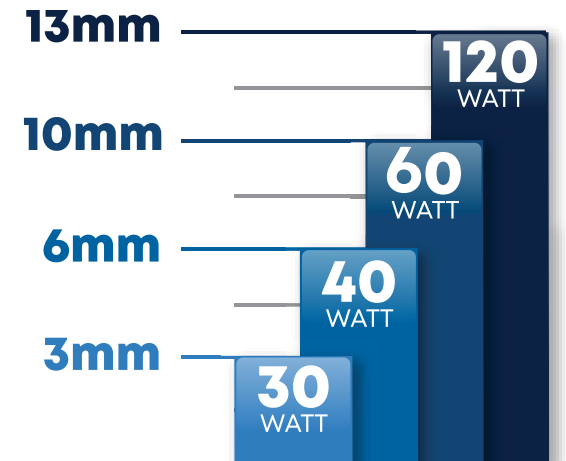
Bespaar tijd wanneer u niet telkens de materialen stuk voor stuk in de machine hoeft te wisselen.

3) Hoe groot is de ruimte waar uw laser komt te staan?

Met een desktop model kunt u gemakkelijk in elke ruimte werken, of meenemen op een verrijdbaar onderstel.

4) Wat is de hoogte van de producten?

Dun plaatmateriaal of basketballen maken nogal een verschil. Afhankelijk van het model kan de tafel zakken tot 311 mm diep.



MATERIAALCOMPATIBILITEIT

CO₂

Deze tabel toont een selectie van de materialen die geschikt zijn voor een CO₂ laser. Naast deze materialen zijn er nog talloze mogelijkheden zoals bepaalde etenswaren zoals macarons en gestructureerde stoffen zoals badstof. De RVS items op onderstaande afbeelding tonen een diepzwarte gravering d.m.v. een markeringspray, gegraveert met een CO₂ laser.



CO₂

GRAVEREN

SNIJDEN

Acryl	•
Blank metaal	
Corian	•
Delrin	•
Geanodiseerd aluminium	
Gecoate metalen	
Glas	
Glasvezel	•
Hout	•
Houtfineer	•
Karton	•
Keramiek	
Kunststof	•
Kurk	•
Leer	•
Marmer	
Melamine	•
Messing	
Mylar	•
Papier	•
Parelmoer	•
Roestvrij staal	
Rubber	•
Schuim	•
Spaanplaat	•
Steen	•
Textiel	•

Fiber

Rechts ziet u een overzicht van de meest gebruikte materialen die u kunt markeren, etsen of polijsten met een fiber laser.

DUAL

Wanneer u een machine kiest met een dubbele laserbron; een *dual source*, kunt u in 1 opdracht zowel de materialen met zowel een CO₂ als fiber laser bewerken.



Hier ziet u een voorbeeld van een dual source applicatie. Het hout is gegraveerd met de CO₂ laser en het metaal met de fiber laser.

FIBER

ABS (zwart/wit)	Vernikkeld 1215 zacht staal
Aluminium 6061	Vernikkeld messing
Aluminium, geel chromaat	Vernikkeld goud
Geanodiseerd aluminium	Vernikkeld kovar
Bayers Bayblend FR110	Vernikkeld staal
Messing	Nylon
Geborsteld aluminium	Peek, wit en met glas gevuld
Koolstofvezel	Polybutyleentereftalaat
Koolstofnanobuis	Polycarbonaat, (zwart/wit)
Keramik	Polycarbonaathars 121-R
Keramik, gegalvaniseerd	Polysulfon
Kobaltchromlegering	Rynite PET
Koper	Santopreen
DAP - diallylftalaat	Siliciumcarbide
Delrin, gekleurd (zwart/bruin)	Siliciumstaal
GE Plastics polycarbonaathars	Siliciumwafers
Hard gecoat geanodiseerd aluminium	Roestvrij staal 303
Inconelmetalen (diverse)	Roestvrij staal 17-4 PH
IJzerfosfaatcoating	Staal 4043
Machinegereedschapsstaal	Staal, machinegereedschappen
Magnesium	Teflon, met glas gevuld
Makrolon	Diverse inconelmetalen
Makrolon 2807	Verzinkt zacht staal
Molybdeen	en nog veel meer!

DE EPILOG LASERS

Elke machine, vanaf het desktop model tot ons grootste formaat lasermachine, is van de aller hoogste kwaliteit. Het totale proces van ontwerp, ontwikkeling en productie vindt plaats in onze eigen fabriek in ons hoofdkantoor in Colorado in de Verenigde Staten, zo houden wij volledige controle over de kwaliteit.

Met ruim 33 jaar ervaring op het gebied van lasertechnologie heeft u altijd een laser machine met de beste specificaties; door de 5G-acceleratie behaalt een Epilog systeem de snelste graveersnelheid in de markt; tot 4,2 meter per seconde en met het IRIS™-camerapositioneringssysteem kunt u uiterst nauwkeurig werken.

Wanneer u een idee heeft met welke materialen u wilt gaan werken (dit bepaald de laserbron), hoe dik u wilt gaan snijden (bepalend voor het wattage) en hoe groot het werkoppervlak moet zijn, is het nu tijd om te bepalen welk type Epilog Laser het best bij u past.





FUSION EDGE LASERS

De Fusion Edge laser graveer -en snijmachines van Epilog Laser combineren onze meest geavanceerde lasertechnologie en onze nieuwste functies in drie formaten:

- de **Fusion Edge 12** desktopmachine
- de **Fusion Edge 24** van midden formaat
- de **Fusion Edge 36** met een groter werkoppervlak

Een zeer volledig uitgeruste serie met alle gemakken zoals het IRIS™-camerapositionerings-systeem, auto focus, een touchscreen bedieningspaneel, 1 GB geheugen om opdrachten op de machine op te slaan en verschillende verbindingsopties zoals via USB, netwerk of draadloos. Daarnaast beschikken de Edge modellen over een warmtesensor die de laser uitschakelt bij te hoge temperaturen. De Fusion Edge serie beschikt over een servomotor en 5G-acceleratie waardoor een zeer hoge graveersnelheid behaald kan worden van 3,05 m/s.





FUSION EDGE 12

- Beschikbaar in CO₂ of fiber
- 30 watt fiber laser
- 30, 40, 50, of 60 watt CO₂ laser
- 610 x 305 x 178 mm werkoppervlak
- IRIS™ Single Overhead Camera



FUSION EDGE 24

- Beschikbaar in CO₂
- 50 of 60 watt CO₂ laser
- 610 x 610 x 254 mm werkoppervlak
- IRIS™ Dual Overhead Camera



FUSION EDGE 36

- Beschikbaar in CO₂
- 50 of 60 watt CO₂ laser
- 914 x 610 x 254 mm werkoppervlak
- IRIS™ Dual Overhead Camera

FUSION PRO LASERS



De zwarte registratiepunten zorgen ervoor dat de geprinte delen exact worden uitgesneden.

De Fusion Pro serie bestaat uit 3 modellen die met meer features zijn uitgerust dan de Fusion Edge serie. Ook deze Pro-serie heeft het IRIS™-camerapositioneringssysteem waarmee illustraties binnen enkele seconden real-time via uw beeldscherm op het materiaal te zien zijn. Zo werkt u uiterst nauwkeurig en verspilt u minder materiaal.

Door de 5G-acceleratie behaalt de Fusion Pro een graveersnelheid tot 4,2 m/s; wat het de snelste graveermachine in de branche maakt.

De Fusion Pro serie heeft naast het IRIS™-cameraspositioneringssysteem ook een extra camera module bij de lens. De module scant registratiemarkeringen, bepaalt hun exacte positie en stuurt de laser aan volgens de precieze tekening. Zo kan er heel precies gesneden worden bijvoorbeeld in POS materialen zoals geprint karton.

Door de veelzijdigheid van de Fusion Pro zijn er meerdere opties mogelijk wat betreft de werktafel. Afhankelijk van het model kunt u kiezen uit een vlakke tafel ook wel *task plate* genoemd, een gerasterde tafel *vector grid*, of een snijtafel met lamellen wat ook wel *slat table* genoemd wordt. Om het materiaal gemakkelijk op de werktafel te plaatsen kan de deur naar voren open geklapt worden.

Een andere optie bij de Fusion Pro serie is de mogelijkheid om te kiezen voor een dubbele laserbron; CO₂ én fiber ookwel *dual source* genoemd. In het Epilog Laser Dashboard kunt u eenvoudig selecteren welk element van uw ontwerp er met welke laserbron gelaserd moet worden, u hoeft dus geen onderdelen handmatig te verwisselen. Gaat u met zowel metaal als andere materialen werken? Dan is een dubbele laserbron een uitkomst voor u.



FUSION PRO 24

- Beschikbaar in CO₂, fiber of dual source
- 60 of 80 watt CO₂ laser
- 30 of 50 watt fiber laser
- 610 x 610 x 228 mm werkoppervlak
- IRIS™ Dual Overhead Camera
- Markering registratie camera



FUSION PRO 36

- Beschikbaar in CO₂ of dual source
- 60 of 80 watt CO₂ laser
- 914 x 610 x 228 mm werkoppervlak
- IRIS™ Dual Overhead Camera
- Markering registratie camera



FUSION PRO 48

- Beschikbaar in CO₂, fiber of dual source
- 80 of 120 watt CO₂ laser
- 30 of 50 watt fiber
- 1219 x 914 x 311 mm werkoppervlak
- IRIS™ Dual Overhead Camera
- Markering registratie camera

FUSION PRO 48



Verschillende werktafels

Het grote werkoppervlak van de Fusion Pro 48 is in te delen met een vector grid, task plate, een slate table of een combinatie hiervan. Wanneer u verschillende opdrachten heeft en bijvoorbeeld alleen hoeft te snijden of te graveren kunt u snel aan de slag met de task plate aan een kant, en de vector grid of slat table aan de andere kant. Met de mogelijkheid om met dubbele tafels te werken benut u de veelzijdigheid van de Fusion Pro optimaal. Uiteraard kunt u ook kiezen voor 1 type werktafel.



Aan/uit schakelaar + stop functie

Wanneer u het gebruik van de machine wilt controleren dan is de sleutel schakelaar een goede feature die enkel beschikbaar is op de Fusion Pro 48. Komt de laser machine in een FabLab of klaslokaal? Dan kunnen er momenten zijn dat de machine acuut gestopt moet worden. De Fusion Pro 48 beschikt over een emergency stop waardoor de machine direct wordt uitgeschakeld.



DE FEATURES VAN EEN EPILOG LASER

Er zijn een aantal standaard features van Epilog Laser die het werkproces vereenvoudigen.

IRIS™-Camerapositioneringssysteem

Het positioneren van uw te graveren afbeelding is nog nooit zo eenvoudig geweest. Het IRIS™-camerapositioneringssysteem toont uw ontwerp real-time boven de werktafel op uw computerscherm in het Laser Dashboard™, waardoor u uw afbeelding nauwkeurig kunt positioneren. Om ervoor te zorgen dat uw gravure correct is gepositioneerd, kunt u de directe tractering uitvoeren om precies te zien waar uw afbeelding op uw product wordt gegraveerd.

Bibliotheek met materiaalinstellingen

Afhankelijk van het type, de kwaliteit en de dikte van het materiaal kunnen de instellingen verschillen. Om het u makkelijk te maken hebben we de snelheid, vermogen en de resolutie van een selectie van de meest gebruikte materialen opgeslagen in een bibliotheek. Zo kunt u snel aan de slag en verspilt u geen materiaal. Wanneer u zelf voorkeursinstellingen hebt of een uniek materiaal dat u met uw laser gebruikt, kunt u uw eigen instellingen opslaan zodat u altijd met één druk op de knop toegang hebt tot uw favoriete laserparameters.

Graveersnelheden tot 4,2 m/s

Sneller graven betekent meer omzet voor uw bedrijf en een lagere kostprijs. De Fusion Pro lasers beschikken over een borstelloze servomotor die een snelheid kan bereiken tot 4,2 m/s waardoor uw productietijd aanzienlijk verminderd. Het industrieel ontworpen bewegingscontrolesysteem stelt ons in staat de hoogste graveersnelheden te bereiken en tegelijkertijd hoge resolutie gravering te leveren die u van een Epilog Laser verwacht. De Fusion Pro met 5G-versnelling haalt de hoogste graveersnelheid in de branche.



Epilog Software Suite™

Organiseer uw taken, herhaal projecten en meer. Met het handige softwarepakket van Epilog Laser heeft u niet alleen een database met materiaal instellingen, maar kunt u ook uw illustratie snel en gemakkelijk op het scherm positioneren. Daarnaast kunt u ook opdrachten in de Job Manager opslaan, zodat u direct dezelfde opdracht kan laten uitvoeren.

Resolutie

Graveert u teksten, logo's of foto's? Afhankelijk van het type artwork zijn er verschillende resoluties die het beste resultaat geven. U kunt de resolutie instellen naar wens van 75 tot 1200 dpi.

Ook kunt u verschillende dithering patronen selecteren. Met de juiste instellingen per type artwork en materiaal krijgt u de zeer hoge kwaliteit die u van Epilog Laser kunt verwachten. Met de zeer gedetailleerde gravures is iedereen goed zichtbaar op een familieportret op hout en is een tekst goed leesbaar op een aanwijsbord van acrylaat.



SYSTEEMKENMERKEN

STANDAARD INBEGREPEN

Epilog Job Manager: maakt organiseren, bewerken, opslaan en afdrucken gemakkelijk	•
Systeemacceleratie van 5G: snel accelereren naar topsnelheid	•
IRIS™-camerapositioneringsysteem: overhead camera voor een eenvoudige positionering van de illustratie	•
Bediening via touchscreen: bestandselectie, auto focus en meer	•
SAFEGUARD™-functies: houdt het mechaniek schoner en stofvrij	•
Netwerkopties: USB, Ethernet en draadloze verbinding	•
Air Assist: voert rook en brandbare gassen weg van het werkoppervlak	•
Netwerkopties: USB, Ethernet en draadloze verbindingen	•
Opslag geheugen (1 GB): bewaar uw meestgebruikte opdrachten op de machine	•
Auto Focus: stelt de werktafel automatisch in op de juiste focus afstand	•
Software Suite: softwarepakket met Dashboard™ en Job Manager	•
CO2: 30, 40, 50, 60, 80 en 120 watt, luchtgekoeld, metaal-keramische laserbuis, 10.6 micrometer	•
Fiber: 30 of 50 watt fiberlaserbron, 1064 nm	•
Radiance™ Beam-Enhancing Optics: hogere resolutie voor gedetailleerde en nauwkeurige resultaten	•
Laminaire luchtstroom: gestroomlijnde luchtstroom voor het efficiënt afvoeren van rook en damp	•
Borstelloze DC servomotor: snellere servomotor voor nauwkeurig graven op hoge snelheid	•
Red Dot Pointer: geeft aan waar de laserstraal komt en helpt u projecten te positioneren	•
Job Trace: controleert eenvoudig de positie van de illustratie	•
Super-Silent™ koelventilatoren: stille werking uitermate geschikt voor kantooromgeving	•



BESCHIKBARE WATTAGES

	30	40	50	60	80	120	30 fiber	50 fiber	Dual
Fusion Edge 12		
Fusion Edge 24			.	.					
Fusion Edge 36			.	.					
Fusion Pro 24			
Fusion Pro 36				.	.				.
Fusion Pro 48					.	.			.

OPTIES

	Fusion Edge 12	Fusion Edge 24	Fusion Edge 36	Fusion Pro 24	Fusion Pro 36	Fusion Pro 48
Luchtcompressor	Inbegrepen
Rondgraveermodule
Verrijdbaar onderstel	.	Inbegrepen	Inbegrepen	Inbegrepen	Inbegrepen	Inbegrepen
Pintable
1,5" lens	.	.	.			
4" lens

WERKTAFELS

		Standaard inbegrepen	Optioneel
Fusion Edge 12	CO2	Vector grid	.
	Fiber	Task plate	.
Fusion Edge 24	CO2	Vector grid	
Fusion Edge 36	CO2	Vector grid	.
Fusion Pro 24	CO2	Vector grid	Task plate / Slat table
	Fiber	Task plate	
Fusion Pro 36	Dual	Task plate	Vector grid / Slate table
	CO2	Vector grid	Task plate / Slate table
Fusion Pro 48	Dual	Task plate	Vector grid / Slat table
	CO2	Task plate	Vector grid / Slat table
	Fiber	Task plate	
	Dual	Task plate	Vector grid / Slat table



ACCESSOIRES

Luchtcompressor

De optionele luchtcompressor van Epilog kan gebruikt worden in combinatie met de Air Assist-functie van de lasersystemen. Deze functie stuurt een constante stroom lucht over uw snijvlak om warmte en brandbare gassen af te voeren van het werkoppervlak. Deze hoogwaardige luchtcompressor voert lucht aan van 2,07 bar door de Air Assist-structuur, waardoor u de beste snijresultaten verkrijgt. De trillingsdempende rubberen voetjes verminderen het geluidsniveau van de compressor. De Fusion Pro 48 heeft standaard een ingebouwde compressor.



Snijtafels

Gebruik een vector grid (de traditionele gerasterde snijtafel) als u door materialen heen snijdt. Wanneer de materialen zo min mogelijk contact maken met de ondergrond, kunt u verbranding op de achterkant van het materiaal verminderen. Bij de Fusion Pro heeft u de keuze tussen een vector grid of een slat table (de snijtafel met lamellen).

Verrijdbaar onderstel

Met het onderstel verandert u uw Fusion Edge 12 van een desktoplaser in een vrijstaande machine. De wielen hebben de mogelijkheid om aangedraaid te worden zodat de machine stevig vast staat.



Rondgraveermodules

U kunt ook cilindervormige objecten zoals glazen en flessen graveren met uw laser. Epilog biedt twee soorten rondgraveermodules. De standaard rim-style rondgraveermodule is ideaal voor gangbare cilindrische vormen, zoals glazen, mokken en wijnflessen. Voor ingewikkeldere toepassingen bieden we de rondgraveer-module met 3 klauwen, waarmee u een cilinder of een onregelmatig gevormd object mechanisch aan de zijkanten kunt vastzetten.



Lensopties

De lens van 1,5": graveren met de hoogste resolutie. Hoewel de standaard lens van 2,0" al een verbazingwekkende detaillering biedt, is onze lensassemblage van 1,5" ontworpen om in de hoogste resolutie te graveren en extreem kleine lettertypes te etsen. De 4,0" Lens: dikkere materialen en binnen diepe gedeeltes snijden. De 4.0" lens produceert een gerichte straal over een langere verticale afstand, wat ideaal is voor het graveren van een verzonken deel van een product, zoals de binnenkant van een schaal of bord. De lens is ook handig om door dikke materialen te snijden met een langgerekte straal.

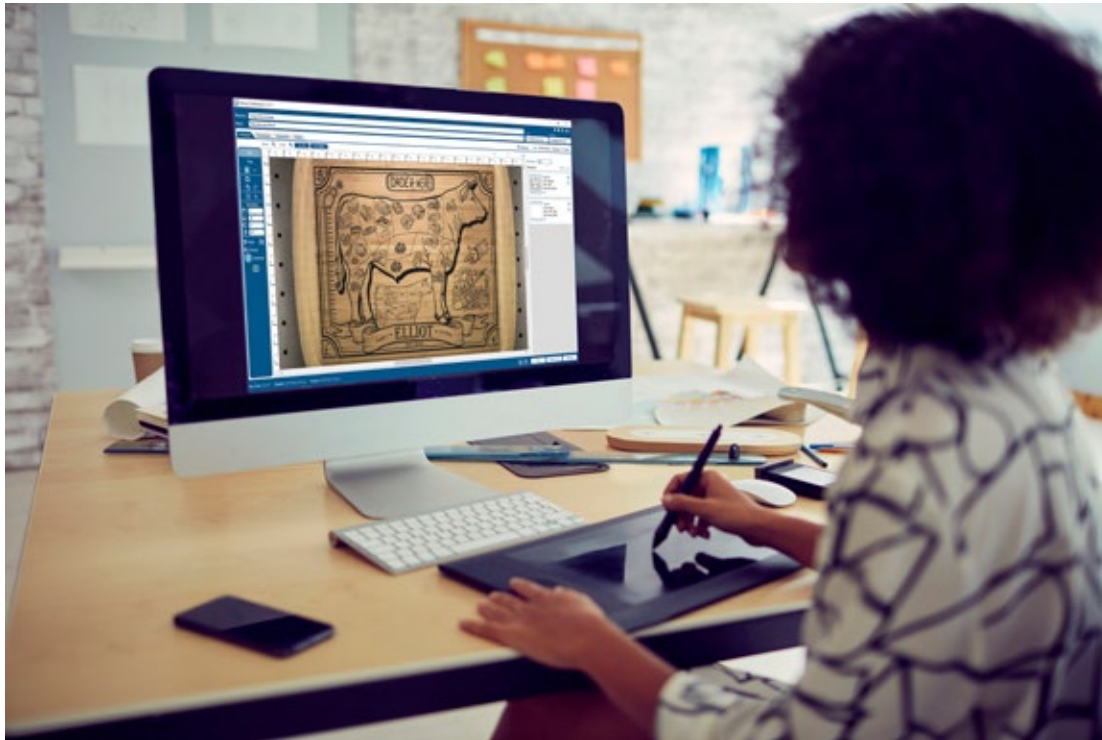


Pintafel

De pintafel is voorzien van verplaatsbare pinnen, ontworpen om materiaal tijdens het snijden op te tillen en te ondersteunen. Dat zorgt ervoor dat uw lasermachine de scherpste laser gesneden randen produceert. Gebruik de pintafel met het IRIS™-cameraspositioneringssysteem voor een visuele voorstelling van de exacte locatie van elke pin voor precieze ondersteuning.



WAT HEEFT U NOG MEER NODIG?



Een computer

Voor het gebruik met de laser zelf is niet veel procesvermogen nodig, maar we adviseren een Windows computer met redelijk wat procesvermogen om moeiteloos met de grafische software te werken.

Grafische software

Werkt u al met een grafisch programma? Grote kans dat u geen nieuwe software hoeft aan te schaffen. De Epilog Lasers zijn compatible met de meeste software programma's zoals CorelDRAW, Inkscape, AutoCAD of de bekende Adobe Photoshop of Illustrator.

Afzuigstelsel/filter

Door het graveren en snijden ontstaat er rook en kunnen dampen vrijkomen die het materiaal ongewenst kunnen bewerken. Wanneer er d.m.v. een filtersysteem of een slang naar buiten de warmte en gassen van het werkoppervlak worden weggezogen krijgt u de beste graveer- en snijresultaten en heeft u minder onderhoud aan de machine.

Elektriciteit

Het is goed om te weten dat de laser werkt op 220 volt en net zoals de stekker van een koelkast in een eenfase stopcontact kan.

Aan de slag!

De machine is geïnstalleerd en u wilt gaan starten met het laseren. Hoe sneller u immers up en running bent, hoe eerder de laser zichzelf terugverdient. Uw Epilog Laser is ontworpen met gebruiksvriendelijkheid als prioriteit en het is dan ook zeer eenvoudig om snel aan de slag te gaan. De werkwijze is hetzelfde als het printen van een Word-bestand op een A4 papier. U "print" in wezen een afbeelding met de laser, maar in plaats van inkt op de pagina af te vuren, vuurt de machine een laserstraal af.

Stap 1: Het ontwerp.

De meeste gebruikers kiezen om het paginaformaat in te stellen ter grootte van de graveertafel of als de grootte van het materiaal. Houd bij het ontwerpen van het artwork rekening met de kwaliteit van de afbeelding of illustratie; hoe scherper de lijnen, hoe scherper de gravering. Wanneer u uitsluitend met vectorbestanden werkt heeft u gegarandeerd de beste resultaten.

Stap 2: Stuur het ontwerp naar de Epilog Software Suite™.

Stuur de laser aan vanuit uw ontwerp software zoals het gebruikelijke printen (control+P). Het ontwerp verschijnt dan via het camerasysteem digitaal op het werkoppervlak.

Stap 3: Plaats uw materiaal.

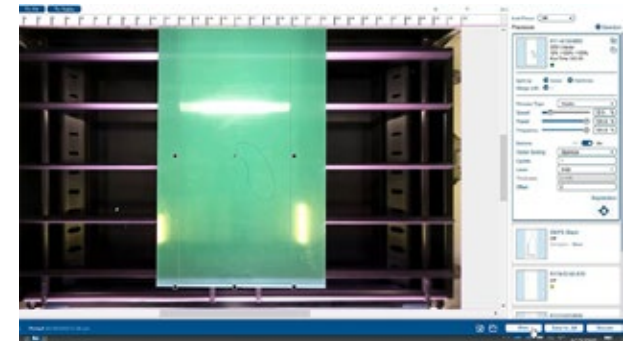
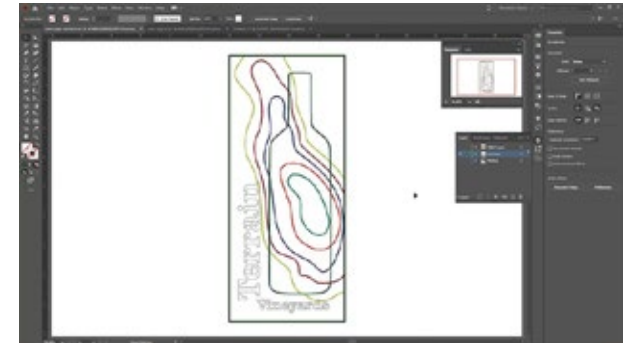
Ga voor gemak en leg het materiaal onder de camera's op het werkoppervlak van de lasermachine. Zorg dat het materiaal op de juiste hoogte ligt d.m.v. Auto Focus of focuseer handmatig.

Stap 4: Kies uw instellingen in het Epilog Laser Dashboard™.

Afhankelijk van het materiaal kiest u de snelheid en het vermogen van de laser bij het snijden en/of graveren. Beide in te stellen van 0 tot 100. De instellingen kunt u opslaan in de bibliotheek zodat u bij de volgende opdrachten deze stap kunt overslaan. U kunt ook kiezen om de door Epilog vooraf ingestelde instellingen voor verschillende materialen te importeren. Positioneer via het Epilog Laser Dashboard™ uw ontwerp op de juiste plek op uw materiaal. Indien nodig is het mogelijk om wat laatste wijzigingen toe te passen aan het artwork zoals het groter of kleiner schalen, kopiëren of verwijderen. Klaar? Druk dan op Print.

Stap 5: Start de laser!

Selecteer op het touchscreen paneel de juiste opdracht en druk op de Start knop om de laser te starten. Wij adviseren altijd om bij de laser in de buurt te blijven om het proces in de gaten te houden.



WAAROM EPILOG LASER?

Hoogste kwaliteit op hoge snelheid

Alleen Epilog Laser biedt de hoogste kwaliteit gravure met de hoogste graveersnelheid. Dit betekent dat u een kortere productietijd heeft zonder dat u concessies hoeft te doen op de kwaliteit. De lasermachines van Epilog Laser behalen graveersnelheden tot 4,2 m/s en graveren tot maar liefst 1200 dpi, waardoor zeer gedetailleerde designs in een mum van tijd klaar zijn.

Productie in eigen beheer

Al onze machines, van de Edge serie tot de meest geavanceerde Fusion Pro serie, worden ontworpen en geproduceerd in de VS. Het ontwerp van de machines gaat van de tekentafel in het Epilog hoofdkantoor in Colorado in productie en vervolgens worden de machines naar ons Europese hoofdkantoor in Houten verzonden. Tijdens het productieproces en voordat de machine ons magazijn verlaat, worden alle machines uitvoerig getest. U kunt verwachten dat de machine volgens de Epilog standaarden werkt vanaf het eerste moment dat u de machine start.

Ingebouwde netwerk mogelijkheden

Met de ethernetverbinding kunt u de laser bedienen vanaf elke computer in uw bedrijf. Daarnaast kunt u er ook voor kiezen om de laser via een USB connectie aan te sluiten, of zelfs draadloos via WiFi. Op deze manier kan een designer de print opdrachten versturen via de computer vanuit het kantoor en kan een collega de laser bedienen in de werkplaats. Door deze netwerkopties kunt u ook meerdere lasers aansluiten op 1 computer.

Lage operationele kosten

De hoge kwaliteit van de onderdelen is bepalend voor de levensduur van de machine. De systemen van Epilog Laser hebben een borstelloze servomotor, Kevlar aandrijfriemen, een metaal/keramische laserbuis en zelf smerende lagers waardoor de lasermachine langer mee gaat dan andere lasers op de markt.

ONLINE TRAINING

Voor alle klanten is er ons gratis online training portal beschikbaar; de [Epilog Laser Training Suite](#).

Na registratie van uw machine heeft u toegang tot het webportal waar stap voor stap wordt uitgelegd hoe u zelfstandig met de laser aan de slag kan gaan. Van het uitpakken van de machine, tot aan het verwisselen van onderdelen, alle informatie die u nodig heeft is via de training site altijd beschikbaar. Zo kunt u zelf snel aan de slag en eenvoudig onderhoud plegen. Daarnaast zijn er talloze video's met tips en tricks die u de fijne kneepjes van het vak leren zoals bijvoorbeeld de uitleg over de verschillende bewerkingen van het artwork wanneer u glas of hout gaat graveren.

Om snel te starten zijn er een aantal projecten te vinden, zo genoemde *Starter Projects*, waar de stappen van het lasergraveren van begin tot eind tot in detail worden uitgelegd. Bent u grafisch niet heel sterk? Neem dan een kijkje op onze website www.epiloglaser.nl in [de Sample Club](#).



Home Ser

Home / Maintenance / Laser Alignment

Laser Alignment

Adjust your optics system's mirrors to ensure your laser fires precisely.

Zing

Mini/Helix

Fusion M2

Fusion Edge

Fusion Pro

Getting started

- Welcome
- Unpacking the Laser
- Setting up the Exhaust
- Machine Tour
- Print Driver Tour
- Job Manager Tour

System Basics

- Control Panel Tour
- Image Resolution and How it Affects Engraving
- Raster vs. Vector Engraving

Maintenance

Optics

Laser Alignment

- Introduction
- Mark the Alignment Target
- Remove Side Panel
- Align Red Dot to Laser
- Align First Mirror
- Align Second Mirror
- Align Third Mirror
- Reinstall Side Panel

Service

- Control Panel
- Power Supply
- X-Motor



03:24



Mark as Unwat

In this lesson we'll walk through aligning the Epilog Zing's laser.

TECHNISCHE SPECIFICATIES



Fusion Edge 12 (CO₂)

Fusion Edge 12 (fiber)



Fusion Edge 24



Fusion Edge 36

Werkoppervlak	610 x 305 mm (24" x 12")		610 x 610 mm (24" x 24")	914 x 610 mm (36" x 24")
Diepte	178 mm (7")		254 mm (10")	254 mm (10")
Wattages	30, 40, 50 watt CO ₂ , luchtgekoeld, metaal/keramische buis, 10.6 micrometers	30 watt fiber, luchtgekoeld, inclusief collimator. 1064nm. Laserstraal: M2 < 1.1	30, 40, 50 watt CO ₂ , luchtgekoeld, metaal/keramische buis, 10.6 micrometers	30, 40, 50 watt CO ₂ , luchtgekoeld, metaal/keramische buis, 10.6 micrometers
Software	Laser Dashboard™, Epilog Job Manager™			
Geheugen	Meerdere bestanden tot 1GB. Graveer elke bestandsgrootte			
Motor	Super snelle, borstelloze DC-servomotor die lineaire en roterende coderingstechnologie gebruiken voor nauwkeurige positionering			
X-aslagers	Zelfsmerende lagers van geslepen en gepolijst roestvrij staal met tefloncoating			
Aandrijfriemen	Geavanceerde, dubbelbrede precisieaandrijfriemen van B-style Kevlar			
Resolutie	Gebruikergestuurd 75-1200 dpi			
Snelheid & vermogen	3,05 m/s met 5G-acceleratie. Computergestuurd in stappen van 0.001 tot 100%. Kleurtoewijzing koppelt snelheid, vermogen, frequentie en raster-/vector modus			
Printer interface	USB, draadloos en 10Base-T Ethernet verbindingen. Windows 7/8/10 compatible			
Afmeting (L x B 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
Voeding	Automatisch schakelende voeding 110-240 volt, 50 of 60 Hz, eenfase			
Ventilatie systeem	350-400CFM (595-680m ³ /hr) externe afvoer naar buiten of interne filtereenheid vereist. Een uitgang met een diameter van 102 mm			
Klasse	Laser product van klasse 2 - 1 mW CW MAXIMUM 600-700nm			



Fusion Pro 24 (CO₂)

Fusion Pro 24 (fiber)



Fusion Pro 36 (CO₂)



Fusion 48 (CO₂)

Fusion 48 (fiber)

610 x 610 mm (24" x 24")		914 x 610 mm (36" x 24")		1219 x 914 mm (48 x 36")	
228 mm (9")				311 mm (12.25")	
60 of 80 watt CO ₂ , luchtgekoeld, metaal/keramische laserbuis, 10.6 micrometers	30 of 50 watt fiber, luchtgekoeld, inclusief collimator. 1064nm. Laserstraal: M2 < 1.1	60 of 80 watt, CO ₂ , luchtgekoeld, metaal/keramische buis, 10.6 micrometers		80 of 120 watt, CO ₂ , luchtgekoeld, metaal/keramische buis, 10.6 micrometers	30 of 50 watt fiber, luchtgekoeld, inclusief collimator. 1064nm. Laserstraal: M2 < 1.1
Laser Dashboard™, Epilog Job Manager™					
Meerdere bestanden tot 1GB. Graveer elke bestandsgrootte					
Super snelle, borstelloze DC-servomotor die lineaire en roterende coderingstechnologie gebruiken voor nauwkeurige positionering					
Zelfsmerende lagers van geslepen en gepolijst roestvrij staal met tefloncoating					
Geavanceerde, dubbelbrede precisieaandrijfriemen van B-style Kevlar					
Gebruikergestuurd 75-1200 dpi					
4,2 m/s met 5G-acceleratie. Computergestuurd in stappen van 0.001 tot 100%. Kleurtoewijzing koppelt snelheid, vermogen, frequentie en raster-/vector modus					
USB, draadloos en 10Base-T Ethernet verbindingen. Windows 7/8/10 compatible					
1055 x 834 x 967 mm		1359 x 833 x 1029 mm		1794 x 1304 x 1086 mm Voetstuk verwijderd: 863 mm H	
108 KG		124 KG		295 KG	
Automatisch schakelende voeding 110-240 volt, 50 of 60 Hz, eenfase				110-240 volt, 50 of 60 Hz, eenfase	
350-400CFM (595-680m ³ /hr) externe afvoer naar buiten of interne filtereenheid vereist. Een uitgang met een diameter van 102 mm				Twee boventuitgangen, een onderuitgang met een diameter van 102 mm. Totaal 735CFM.	
Laser product van klasse 2 - 1 mW CW MAXIMUM 600-700nm					

Technische specificaties en productconfiguraties kunnen worden gewijzigd zonder voorafgaande kennisgeving



Epilog Laser

Duwboot 1
3991 CD Houten
+31 30 760 2998
bv@epiloglaser.com
www.epiloglaser.nl

