

仕様概要 FusionProシリーズは素材と用途に合わせてテーブルサイズ、深さ、発信器の構成を選択できます。

レーザー機本体			
	FUSION Pro 24	FUSION Pro 36	FUSION Pro 48
最大加工範囲	610x610mm	914x610mm	1219x914mm
最大材料厚み	228mm(2" lens)	228mm(5" lens)	311mm
Co2 発振器	空冷式メタルシールドウェーブガイド管 10.6 μmCo2 レーザー		
レーザー出力	50, 60, 80 W	50, 60, 80 W	50, 60, 80, 120W
ファイバー発振器	コリメーター内臓型 空冷式 Yb 励起 1065nm ファイバー レーザー		
レーザー出力	30, 50W	30, 50W	30, 50W
アシストエア 標準機能	★Co2 発振器とファイバー発振器を両方搭載した DualSource タイプもございます★		
	外部から配管するエアコンプレッサ 本体に内蔵のエアコンプレッサ		
	材料自動位置決め用トンボと配置素材の読み込みを兼ねるオーバーヘッドカメラ		
	換気ポート プライマリ排気ポート(上部ポート)に400 CFM、 ダウンドラフト排気ポート(下部ポート)に400 CFM、合計800 CFM。 上部排気ポートあたり200 CFM(合計400)および下降気流排気ポート(下部ポート)に 対して400 CFM、合計800 CFM。		
	排気ポート 24/36サイズには一つの102 mmポート 48サイズには3つの102 mm排気ポート 真空テーブルポート テーブルを通る専用排気用の102 mm追加ポート		
動作モード	各種加工に最適化されたラスター、ベクター、および結合モード		
制御ソフト	Epilog Laser Software Suite:レーザーダッシュボードおよびEpilog Job Manager		
メモリバッファ	最大1 GBの複数のファイル。任意のファイルを選択リピートできます		
X 軸駆動モータ	連続ループ型ロータリーエンコーダ搭載の高速ブラシレスDCサーボモータ		
Y 軸駆動モータ	両端駆動のマイクロステッピングモータ		X軸と同じDCサーボモータ
X軸ベアリング	ステンレス研磨ガイドにテフロンコート自己潤滑ベアリングをデュアル配置		
安全 性	クラス2レーザー製品- 1 mW CW最大600 - 700 nm		
駆動ベルト	高精度Bスタイルケブラーベルト		
駆動解像度	75~1200 dpiからユーザー設定		
位置分解能	0.001単位のコンピューター制御		
インターフェイス	10Base-Tイーサネット、USB、またはワイヤレス接続。Windows 7/8/10互換		
本体サイズ(mm)	1055 x 834 x 1029mm	1359 x 834 x 1029mm	1794x1304x1086mm
本体重量	108kg	124kg	295kg
電 源	単相120Vまたは240ボルト、50または60 Hz(国内電源は基盤保護のため昇圧する必要があります)		

オプション機器

強制排気ブロワー

樹脂や木材を加工する際に発生する煙と塵埃は機内に滞留しないように
静圧ブロワーで吸い出す必要があります。排気を屋内などに出す場合は
さらにフィルターと活性炭によって脱臭することで作業環境を改善します。
レーザー本体の大きさと仕事量に応じて各種サイズが用意されています。

活性炭脱臭ボックス

活性炭入り脱臭集塵装置

カッティング用ピンテーブル

アクリル樹脂などを切り抜いたエッジに残る
ハニカムの目痕が気になる場合は写真の様な
オールステンレス製のピンテーブルをご
用意しております。
ワークサイズに応じて必要なサイズをお申し

3D彫刻用ソフトウェア

三次元CADやCGで作ったモデルおよび3Dスキャナ
で取り込んだ3Dデータは、高低差をグレースケールの
濃淡に変換してレーザーに出力できる彫刻ソフト
の極楽彫Premium10が大変便利です。
従来の彫刻機と併用することもできるので、複合加工

ショールームのご案内 営業時間 9:30~17:30(土日祝日を除く)

■東京ショールーム

J R山手線 神田駅南口 歩7分
日比谷線小伝馬町駅 歩4分
J R総武本線 新日本橋駅 歩5分

東京都千代田区岩本町1-2-9 TLビル
03-3851-4048 FAX03-3851-4037
メールでのお問い合わせ、資料請求は
info@tecnologic.co.jp
価格表のダウンロード、動画の再生は
http://www.tecnologic.co.jp

■広島ショールーム

J R広島駅 歩10分

広島市南区松川町3-29 珠寶ビル
082-262-1931 FAX082-263-0968

株式会社

Fusion Pro
24/36/48

業界最高峰の高精度レーザー彫刻機

トンボ読み取り用と材料確認用カメラを標準搭載

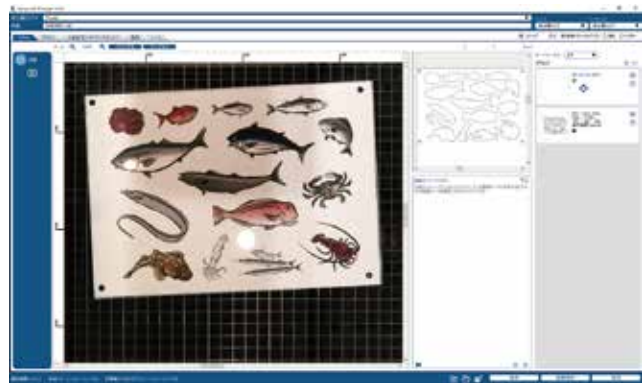
MADE IN USA

位置決め用撮像カメラ



本体カバーに取り付けられたオーバーヘッドカメラで、広角レンズでテーブル全面を隅々まで確実に捉えて配置素材を確認出来ます。撮影画像はリアルタイムで本体からパソコンのジョブマネージャに転送されます。

ジョブマネージャー



加工領域の画像は超広角で撮影されますが遠近のたわみや歪みまで正確に補正してネットワークに提供するため、目視に影響を与えません。従来のドライバ直結式からは格段に作業性を向上させたジョブマネージャが、生産効率と失敗しない作業の確実性を高めます。

自社開発のメタル封入発振管



EPILOGが独自に開発し、自社工場で製造、メンテ完成検査まで行っているオールメタルの発振管は、クイック励起制御の基盤回路を搭載しながら低いランニングコストと高いビーム品質を実現しており、安価なガラス封入発振管とは比較にならない程の長寿命を特長としています。

トンボ読み取りカメラヘッド



レーザーヘッドに搭載されたトンボ読み取り専用カメラが、材料に印刷された目印を自動検知して加工前に材料の傾きや印刷部位の整合性をチェックしてくれます。オペレーターは材料を置くだけですから、位置合わせの作業は不要になります。

専用設計のタッチパネルスイッチ



動作の選択、材料高さの自動焦点合わせなどの機械操作をアイコンで直感的に行えるタッチパネルは、スクリーン上のボタンをスマホのように指で軽く触れるだけで選択と実行が的確に行えます。

アシストエアとコーンノーズ



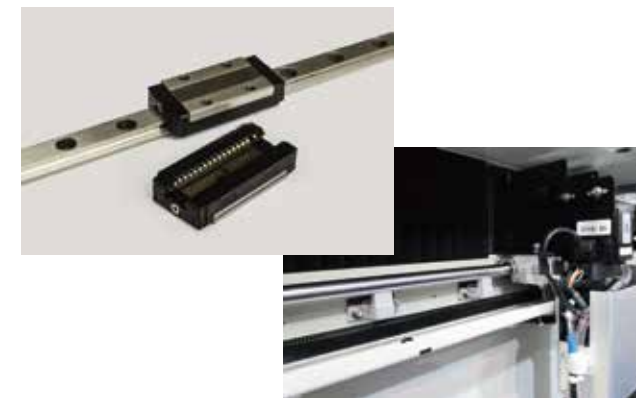
エアアシストは、切断面から熱と引火性のガスを取り除き、よりきれいな切断を実現します。本体内部に配管される自動開閉の制御バルブがコンプレッサから伝わった圧縮空気をコーンノーズを通して加工面に正確かつ垂直に噴射する為、仕上がりの良さは格段に向上します。

5G アクセラレータで高速彫刻



Fusion Proは最高速165 IPSのXY制御と5Gの加速度を組み合わせる事で、圧倒的な彫刻速度を実現しています。その結果として広い範囲の加工を行う時に時間差となって大きな違いを生み出します。

XY 軸に固有の制御軸を採用



X軸にダブルブロック構造のリニアガイド、Y軸に強化リニアブッシュを採用することで、軽量ヘッドには避けられない「ぐらつき」や「遊び」を徹底的に排除しています。樹脂製のベアリング等を採用した場合におこる頻繁な部品交換も必要とせず、長期間の剛性と完璧な振動抑制が維持される構造です。

手軽で簡単なロータリーユニット



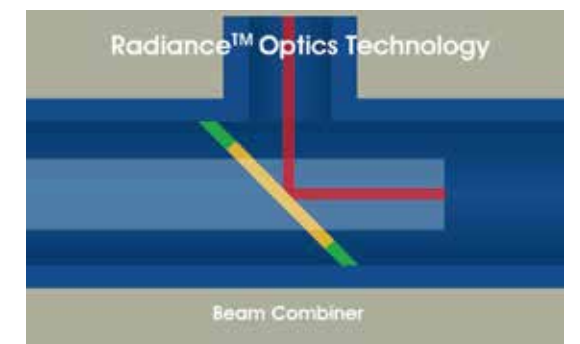
リムスタイルの回転アタッチメントは、ボトル、ガラス、懐中電灯、またはその他の円筒形の素材に全周彫刻するオプションユニットです。このロータリーユニットは、ゴムローラーの上に製品を載せて、アジャスタハンドルで傾斜を調整することで彫刻領域面の水平を作り出しまるで平面と同じ感覚で彫刻を可能にします。

駆動系をヤニから守る密閉構造



X軸アームの両サイドは蛇腹型のカバーでシールドし、アームの正面には素早い往復動作に連動するベルトタイプのカバーを装備して駆動系に煙が回り込むのを遮断しています。ヘッド部分も完全にカバーされたレンズアッセンブリ構造を持ち、マシンの駆動系と光学系は高いレベルで密閉性を維持しています。

Radiance® 光学系補正強化機能



レーザービームの真円度を高め、直進性と到達度を高めるエピログ独自の光学補正技術は、テーブル全体の仕上がりが均一になることを追求して生まれた先進技術です。

正確な回転彫刻には三つ爪チャック



三つ爪チャックのロータリーユニットは、筒状の素材だけでなく多角形や非円筒形の小さな素材などでも機械的にしっかり固定出来ます。彫刻で正確に位置決めする必要がある場合には最適なオプションです。