

## Grabadores de sobremesa **EGX-600/400** ESPECIFICACIONES

Tipo de mesa	Anclaje	
Tamaño de la mesa	610 (Anchura) x 407 (Profundidad) mm	407 (Anchura) x 305 (Profundidad) mm
Área de corte	610 (X) x 407 (Y) x 42,5 (Z) mm	407 (X) x 305 (Y) x 42,5 (Z) mm
Grosor permitido de la pieza	Máximo de 40 mm	
Motor del eje XYZ	Servo motores CA (DAC-FFP), control simultáneo de 3 ejes	
Avance	Eje XY: 0,5 - 1 a 100 mm/s Eje Z: 0,5 - 1 a 50 mm/s	
Aceleración	0,1 G, 0,05 G	
Resolución por software	0,01 mm/paso	
Resolución mecánica	Eje XY: 0,003 mm/paso Eje Z: 0,0025 mm/paso	
Motor del rotor	Motor sin cepillos DC, máximo 72 W	
Velocidad del rotor	De 8.000 a 30.000 rpm	
Herramientas del mandril	Soporte del cutter (4,36 mm) y collar	
Precisión de la colocación	± 0,1 % de la distancia recorrida o ± 0,1 mm, el que sea mayor (operación sin carga)	
Repetibilidad	0,05 mm o menos	
Interface	Conector paralelo (compatible Centronics), conector serie (compatible RS-232C), ranura de la tarjeta de memoria (compatible con la tarjeta Multi Media Card), conector de ampliación 1, conector de ampliación 2	
Memoria del buffer	2 MB (buffer de repetición: 1,9 MB)	
Sistema de instrucciones	RML-1 (modo 1, modo 2)	
Alimentación	117 V, 230 V, 240 V de CA ± 10 %, 50/60 Hz	
Consumo	3,5 A a 117 V, 1,6 A a 230 V, 1,6 A a 240 V	
Nivel acústico	Funcionamiento sin carga: 75 dB (A) o espera inferior: 45 dB (A) o inferior (Según ISO 7779)	
Dimensiones (unidad principal)	995 (Anchura) x 820 (Profundidad) x 521 (Altura) mm	795 (Anchura) x 719 (Profundidad) x 521 (Altura) mm
Peso (unidad principal)	64 kg	51 kg
Entorno operativo	Temperatura: de 5 a 40 °C Humedad: del 35 al 80 % (sin condensación)	
Accesorios	Panel de operaciones: 1, cable del conector del panel de operaciones: 1, cable de alimentación: 1, unidad reguladora de profundidad: 1, collar sólido: 1, abrazaderas: 4, CD-ROM Roland Software Package: 1, Manual del Usuario: 1	

### OPCIONES

diám. = diámetro del mango, L = longitud global, Anch. = anchura de la cuchilla

Elemento	Número de modelo	Descripción
Cutters de grabado (para plástico)	ZEC-A4013	Carburo cementado diám. = 4,36 x 165 (L) x 0,127 (Anch.)
	ZEC-A4025	Carburo cementado diám. = 4,36 x 165 (L) x 0,254 (Anch.)
	ZEC-A4051	Carburo cementado diám. = 4,36 x 165 (L) x 0,508 (Anch.)
	ZEC-A4076	Carburo cementado diám. = 4,36 x 165 (L) x 0,762 (Anch.)
	ZEC-A4013BAL	Carburo cementado diám. = 4,36 x 165 (L) x 0,13 (Anch.)
Cutters de grabado (para aluminio o latón)	ZEC-A4025BAL	Carburo cementado diám. = 4,36 x 165 (L) x 0,25 (Anch.)
	ZEC-A4150	Carburo cementado diám. = 4,36 x 165 (L) x 1,52 (Anch.)
Cutters de grabado (paralelo, para plástico)	ZEC-A4190	Carburo cementado diám. = 4,36 x 165 (L) x 1,91 (Anch.)
	ZEC-A4230	Carburo cementado diám. = 4,36 x 165 (L) x 2,29 (Anch.)
	ZEC-A4320	Carburo cementado diám. = 4,36 x 165 (L) x 3,175 (Anch.)
	ZEC-A4380	Carburo cementado diám. = 4,36 x 165 (L) x 3,81 (Anch.)
	ZEC-A4430	Carburo cementado diám. = 4,36 x 165 (L) x 4,34 (Anch.)
	ZDC-A4000	Diamante diám. = 4,36 x 178 (L)

Elemento	Número de modelo	Descripción
Collares (para fresadoras de acabado)	ZC-23	Collar de 6 mm, 5 mm, 4 mm y 3 mm de diámetro: 1 cada uno
	ZC-23-3175	Collar de 3,175 mm de diámetro: 1
	ZC-23-6	Collar de 6 mm de diámetro: 1
	ZC-23-6,35	Collar de 6,35 mm de diámetro: 1
Collares (para cutter de diamante)	ZC-E436	Collar de 4,36 mm de diámetro: 1
Cono regulador (para cutters de grabado)	ZDN-200	2 mm de diámetro
Unidad del rotor	ZS-600	Unidad del rotor: 1
Tornillo de banco central	ZV-600C	Tornillo de banco central: 1
Adaptador para aspiradora	ZAD-600	Adaptador de aspiradora: 1
Hoja adhesiva para asegurar el material	AS-10	210 mm x 140 mm: 10 hojas

diám = diámetro del canal, R = radio del canal, l = longitud del canal, L = longitud global, d = diámetro del mango, NT = número del canal

Elemento	Número de modelo	Descripción	
Fresadoras para acabado cuadrado	ZHS-100	Acero de alta velocidad diám. = 1 3 (l) x 6 (d) x 50 (L) x 2 NT	
	ZHS-200	Acero de alta velocidad diám. = 2 6 (l) x 6 (d) x 50 (L) x 2 NT	
	ZHS-300	Acero de alta velocidad diám. = 3 10 (l) x 6 (d) x 50 (L) x 2 NT	
	ZHS-400	Acero de alta velocidad diám. = 4 8 (l) x 6 (d) x 60 (L) x 2 NT	
	ZHS-500	Acero de alta velocidad diám. = 5 10 (l) x 6 (d) x 60 (L) x 2 NT	
	ZHS-600	Acero de alta velocidad diám. = 6 15 (l) x 6 (d) x 55 (L) x 2 NT	
	ZUS-300	Carburo cementado diám. = 3 15 (l) x 3 (d) x 60 (L) x 2 NT	
	ZUS-400	Carburo cementado diám. = 4 20 (l) x 4 (d) x 60 (L) x 2 NT	
	ZUS-500	Carburo cementado diám. = 5 25 (l) x 5 (d) x 60 (L) x 2 NT	
	ZUS-600	Carburo cementado diám. = 6 25 (l) x 6 (d) x 60 (L) x 2 NT	
	Fresadoras para acabado circular	ZUB-150	Carburo cementado R 1,5 10 (l) x 3 (d) x 65 (L) x 2 NT
		ZUB-200	Carburo cementado R 2,0 12 (l) x 4 (d) x 65 (L) x 2 NT
ZUB-250		Carburo cementado R 2,5 20 (l) x 5 (d) x 65 (L) x 2 NT	
ZUB-300		Carburo cementado R 3,0 30 (l) x 6 (d) x 65 (L) x 2 NT	

Roland se reserva el derecho de realizar cambios en las especificaciones, los materiales o los accesorios sin previo aviso. El resultado final puede variar. Para conseguir una calidad óptima, debe realizarse un mantenimiento periódico de los componentes críticos. Para más detalles, contacte con su distribuidor Roland. No se cubren otras garantías a excepción de las explícitamente indicadas. Roland no será responsable de los daños o incidentes, previsibles o no, causados por defectos en tales productos.

Windows es una marca comercial registrada o una marca comercial de Microsoft Corporation en los Estados Unidos y/o en otros países. Otras marcas comerciales son propiedad de sus respectivos propietarios.



DISTRIBUIDOR AUTORIZADO:

Impreso en España

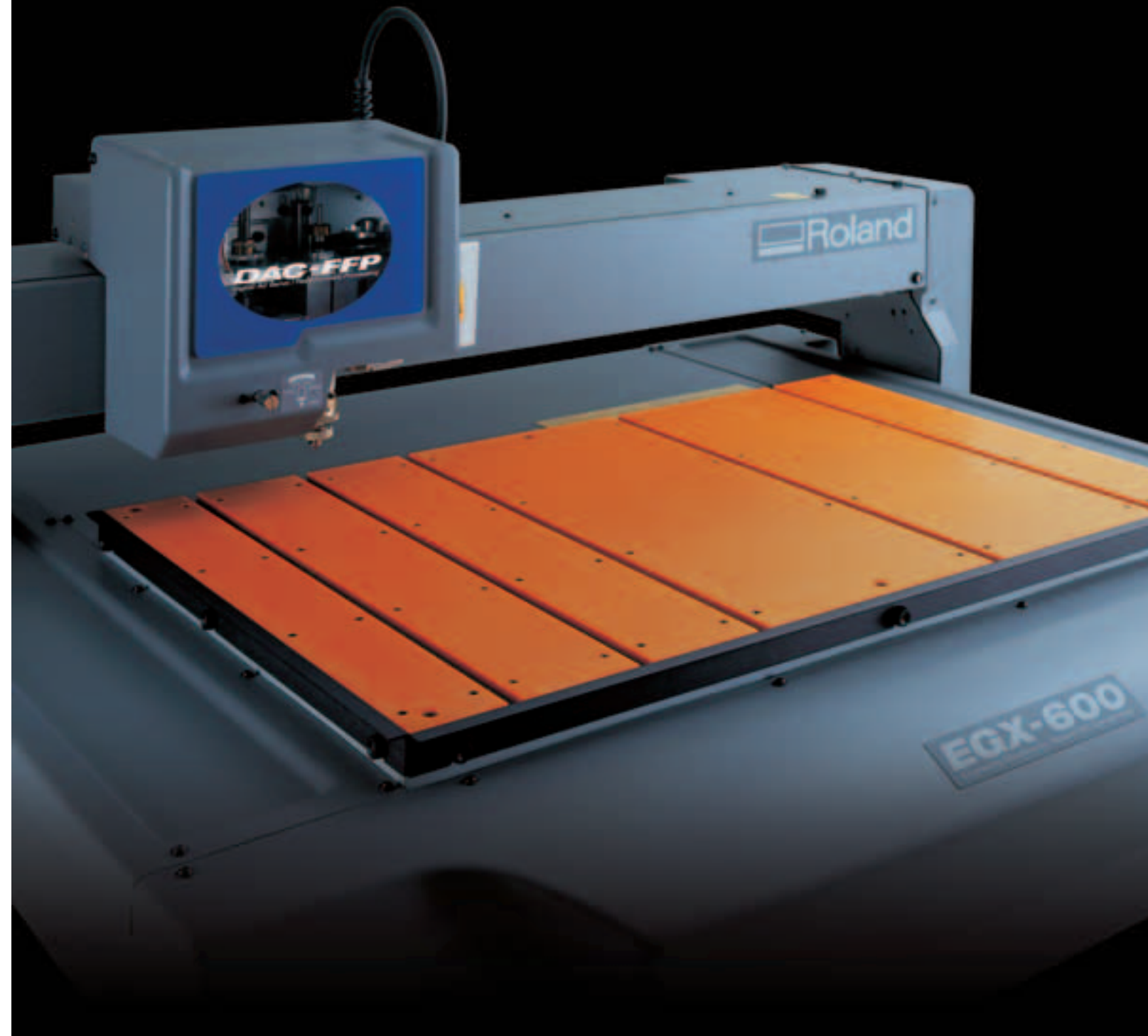
Roland Electronics de España, S.A.  
C/ Bolívia, 239 - 08020 Barcelona  
Tel: 93 308 10 00 - Fax: 93 305 45 03

[www.rolanddg.es](http://www.rolanddg.es)



# Grabadores de sobremesa

## Modelo: EGX-600/400



Grabadores de sobremesa

# EGX-600/400

## Calidad, precio y rendimiento excepcionales para grabar trabajos duros

Los grabadores de sobremesa EGX-600/400 proporcionan potencia, velocidad y un cúmulo de funciones para grabar trabajos duros, lo cual las convierte en herramientas profesionales versátiles y fáciles de utilizar. Estos grabadores informatizados te permiten producir una gran variedad de aplicaciones, incluyendo relieves en 3D para señales distintivas, así como placas identificativas, premios, trofeos, medallones, rotulación ADA, paneles de control y mucho más. Se incluye una potente suite de software.



Software : 3D Engrave



Software : Dr.Engrave



Software : Dr.Engrave

### Alta velocidad y precisión con DAC-FFP

Feed Forward Processing (FFP) es una avanzada tecnología de controlador que se adelanta al movimiento de la herramienta. La primera combinación del mercado de FFP, transmisión por correa y servo motores sin escobillas CA (DAC) digitales en los ejes X, Y y Z proporciona una precisión, velocidad, fiabilidad y ahorro de energía sin precedentes. Además de un corte más rápido, el rotor de alta velocidad y el motor sin escobillas DC tienen un par más elevado con menos vibraciones. La velocidad del rotor puede variar entre 8.000 y 30.000 rpm para grabar una gran variedad de materiales, incluyendo madera, espuma de uretano, plástico, acrílico y metales ligeros como por ejemplo latón o aluminio.



**DAC-FFP**  
Digital AC Servo / Feed Forward Processing

### Grabación informatizada más fácil

Una tarjeta de memoria MMC extraíble\*1) puede guardar archivos programados en su ordenador y después se puede insertar directamente al EGX para grabar sin utilizar el ordenador. Una función de aprendizaje le permite enviar órdenes directamente desde el panel de control a la unidad, igualmente sin utilizar un ordenador. Las órdenes se pueden guardar en la memoria integrada o en la tarjeta de memoria MMC extraíble. Los distintos EGX también se pueden enlazar juntos en una línea de producción. Para una configuración rápida y simple, un detector de superficie automático determina el punto Z-cero cuando la punta del protector de seguridad toca la superficie del material.\*2)

\*1) Compatible con las tarjetas Multi Media Card™ o SD Memory Card disponibles en el mercado. Nota: también necesitará un grabador de tarjeta de memoria para copiar los archivos del ordenador a las tarjetas.

\*2) El control automático Z funciona cuando se emplea el cono del sistema regulador de profundidad o al gramilar, pero no en el modo de aprendizaje. La profundidad de corte y la distancia de recorte no se ajustan automáticamente al utilizar el cono del regulador o al gramilar con una cuchilla de diamante.

### Incluye el potente paquete de software de grabación fácil de utilizar

EGX-600/400 incluye una completa suite con software de grabación.\*3) Dr. Engrave produce una grabación de gran calidad utilizando fuentes TrueType. 3D Engrave le permite producir relieves en 3D. El software MODELA Player CAM lee archivos DXF y STL creados con los populares programas 3D CAD.\*4) Virtual MODELA\*5) permite la simulación de formas acabadas para realizar previsualizaciones en la pantalla del ordenador antes de iniciar la producción. También se incluye un controlador de Windows®.

\*3) Compatible con Windows® 95/98/Me/NT 4.0/2000/XP.

\*4) Leerá DXF-AutoCAD\_r12J y 3D DXF, pero no 2D DXF.

\*5) Virtual MODELA simula datos de 3D Engrave y MODELA Player.

### Más ventajas

El EGX-600/400 utiliza una bancada de rail del eje X y un sistema de mesa plana que proporciona espacio para colocar materiales grandes. Se puede tratar la mesa de anclaje de material de baquelita para conseguir una grabación más precisa y se puede extraer fácilmente cuando se utilicen plantillas, tornillos o materiales de mayor tamaño. Un tornillo de banco central fija rápidamente el material de grabado. El panel de control manual se puede extender desde la unidad, permitiéndole empezar o hacer pausa en un trabajo desde una distancia segura, e incorpora un mando giratorio para cambiar la velocidad del rotor o realizar cambios en el menú.

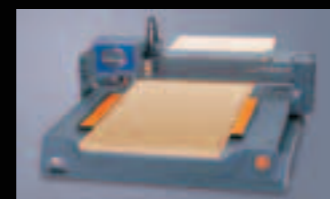


Foto: EGX-600