

Dane techniczne			
Rozmiar stołu	305 (W) x 230 (D) mm	Zużycie energii	122 W
Posuw w osiach XYZ	305 (X) x 230 (Y) x 40 (Z) mm	Poziom hałas	Podczas pracy: 60 dB (A) lub mniej (bez obróbki), Tryb standby: 40 dB(A) lub mniej (zgodnie z ISO 7779)
Naped osi XYZ	Silnik krokowy, jednoczesne sterowanie w 3 osiach	Wymiary	393 (W) x 616 (D) x 591 (H) mm
Prędkość pracy	Osie X i Y: 0,1 - 60 mm/sek. Os Z: 0,1 - 30 mm/sek.	Waga	34 kg
Rozdzielczość programowa	0,01 mm/krok lub 0,025 mm/krok	Środowisko pracy	Temperatura: 5 - 40 °C, Wilgotność: 35 - 80 % (bez kondensacji) Stopień zanieczyszczenia otoczenia: 3 (zgodnie z IEC 60664-1)
Rozdzielczość mechaniczna	Osie X i Y: 0,0025 mm/krok, Os Z: 0,00125 mm/krok		
Silnik wrzeciona	Bezsztokowy silnik DC, maks. 50 W		
Prędkość wrzeciona	5000 - 20 000 obr./min.		
Mocowanie narzędzia	Uchwyt narzędzia, oprawka pierścieniowa	Elementy zestawu	Kabel zasilający, regulator głębokości grawerowania wraz ze śrubą i sprężyną mocującą, zapasowa śruba mocująca (do uchwytu narzędzia), frez grawerski (średnica trzonu 3,175 mm), frez płaski (średnica trzonu 3,175 mm), klucz, oprawka pierścieniowa pełna (średnica 3,175 mm), oprawka pierścieniowa pełna (średnica 4,36 mm), klucz imbusowy, śrubokręt imbusowy, panel sterowania, podkładka mocująca, złącze odcięcia zanieczyszczeń, płyta CD z oprogramowaniem Roland, płyta CD z programem Roland EngraveStudio, przewodnik po oprogramowaniu Roland, przewodnik po programie Roland EngraveStudio™, instrukcja obsługi
Maksymalna grubość materiału	40 mm lub 38 mm z zainstalowanym regulatorem głębokości		
Złącza	USB (zgodnie z USB 1.1) lub szeregowo (zgodnie z RS-232C)		
Zestaw komend sterujących	RML-1		
Zasilanie	AC 100 - 120 V 10%, 1,3 A, 50/60 Hz (kategoria przepięciowa II, IEC 60664-1) lub AC 220 - 240 V 10%, 0,6 A, 50/60 Hz (kategoria przepięciowa II, IEC 60664-1)		

Wymagania Roland EngraveStudio™	
System operacyjny	Windows Vista™ (wersja 32-bitowa), Windows XP lub Windows 2000
Procesor	Pentium III, 1 GHz lub szybszy
Pamięć RAM	Windows Vista: zaleca się 512 MB lub więcej Windows XP/2000: zaleca się 256 MB lub więcej

## Opcje

<p><b>■ Imadło</b></p> <p><b>ZV-23C</b> Na płytki: 152mm(X) x 148mm (Y), i 35mm (H) Na elementy cylindryczne: 90mm(X) x 146mm(Y) o maks. grubości 20mm</p> 	<p><b>■ Stół z uchwytami teowymi</b></p> <p><b>ZTT-35</b> Obszar roboczy: 305mm(X) x 230mm(Y) Wymiary: 355mm(W) x 230mm(D) x 40mm(H)</p> 	<p><b>■ Stół podciśnieniowy</b></p> <p><b>ZV-23A</b> Rozmiar stołu: 305mm(X) x 230mm(Y) Mocowanie materiałów o grubości do 35mm. Wymaga zastosowania pompy podciśnieniowej.</p> 
--	--	---

Produkt	Oznaczenie	Opis
Frezy grawerskie (do tworzyw sztucznych)	ZEC-A2013	Węglik spiekany dia. = 3,175 x 114 (L) x 0,127 (W)
	ZEC-A2025	Węglik spiekany dia. = 3,175 x 114 (L) x 0,254 (W)
	ZEC-A2051	Węglik spiekany dia. = 3,175 x 114 (L) x 0,508 (W)
	ZEC-A2076	Węglik spiekany dia. = 3,175 x 114 (L) x 0,762 (W)
	ZEC-A4013	Węglik spiekany dia. = 4,36 x 165 (L) x 0,127 (W)
	ZEC-A4025	Węglik spiekany dia. = 4,36 x 165 (L) x 0,254 (W)
Frezy grawerskie (do aluminium i mosiądzu)	ZEC-A4051	Węglik spiekany dia. = 4,36 x 165 (L) x 0,508 (W)
	ZEC-A4076	Węglik spiekany dia. = 4,36 x 165 (L) x 0,762 (W)
	ZEC-A2013-BAL	Węglik spiekany dia. = 3,175 x 114 (L) x 0,13 (W)
	ZEC-A2025-BAL	Węglik spiekany dia. = 3,175 x 114 (L) x 0,25 (W)
	ZEC-A4013-BAL	Węglik spiekany dia. = 4,36 x 165 (L) x 0,13 (W)
	ZEC-A4025-BAL	Węglik spiekany dia. = 4,36 x 165 (L) x 0,25 (W)
Frezy płaskie (do tworzyw sztucznych)	ZEC-A2150	Węglik spiekany dia. = 3,175 x 114 (L) x 1,52 (W)
	ZEC-A2190	Węglik spiekany dia. = 3,175 x 114 (L) x 1,91 (W)
	ZEC-A2230	Węglik spiekany dia. = 3,175 x 114 (L) x 2,29 (W)
	ZEC-A2320	Węglik spiekany dia. = 3,175 x 114 (L) x 3,175 (W)
	ZEC-A4150	Węglik spiekany dia. = 4,36 x 165 (L) x 1,52 (W)
	ZEC-A4190	Węglik spiekany dia. = 4,36 x 165 (L) x 1,91 (W)
Frezy czterokształtne (do tworzyw sztucznych)	ZEC-A4230	Węglik spiekany dia. = 4,36 x 165 (L) x 2,29 (W)
	ZEC-A4320	Węglik spiekany dia. = 4,36 x 165 (L) x 3,175 (W)
	ZEC-A4380	Węglik spiekany dia. = 4,36 x 165 (L) x 3,81 (W)
	ZEC-A4430	Węglik spiekany dia. = 4,36 x 165 (L) x 4,34 (W)
	ZEC-A2013-QR	Węglik spiekany dia. = 3,175 x 114 (L) x 0,13 (W)
	ZEC-A2025-QR	Węglik spiekany dia. = 3,175 x 114 (L) x 0,25 (W)
Regulator głębokości grawerowania	ZEC-A4013-QR	Węglik spiekany dia. = 4,36 x 165 (L) x 0,13 (W)
	ZEC-A4025-QR	Węglik spiekany dia. = 4,36 x 165 (L) x 0,25 (W)

dia = średnica trzonu, L = długość całkowita, W = szerokość ostrza, jednostka = mm

Produkt	Oznaczenie	Opis
Rysiki diamentowe	ZDC-A2000	Dia. = 3,175 x 127 (L)
	ZDC-A4000	Dia. = 4,36 x 178 (L), wymaga zastosowania oprawki pierścieniowej ZC-E436
Frezy z końcówką płaską	ZHS-100	Stal szybkoćna dia. = 1 3/8" x 6 (d) x 50 (L) x 2NT
	ZHS-200	Stal szybkoćna dia. = 2 6/8" x 6 (d) x 50 (L) x 2NT
	ZHS-300	Stal szybkoćna dia. = 3 10/16" x 6 (d) x 50 (L) x 2NT
	ZHS-400	Stal szybkoćna dia. = 4 12/16" x 6 (d) x 50 (L) x 2NT
	ZHS-500	Stal szybkoćna dia. = 5 15/16" x 6 (d) x 55 (L) x 2NT
	ZHS-600	Stal szybkoćna dia. = 6 15/16" x 6 (d) x 55 (L) x 2NT
Frezy z końcówką okrągłą	ZCB-150	Węglik spiekany R1.5 25 (W) x 2,4 (L) x 65 (L) x 6 (d) x 2NT
	ZCB-200	Węglik spiekany R2 25 (W) x 3,2 (L) x 70 (L) x 6 (d) x 2NT
	ZCB-300	Węglik spiekany R3 30 (W) x 4,8 (L) x 80 (L) x 6 (d) x 2NT
		dia = średnica części skrawającej, R = promień części skrawającej, L = długość części skrawającej, Lc = długość ostrza, L = długość całkowita, d = średnica trzonu, NT = liczba krawędzi skrawających, jednostka = mm
Produkt	Oznaczenie	Opis
Oprawki pierścieniowe	ZC-23	Oprawki pierścieniowe o średnicy 6,5 4/3 mm: po 1 szt.
	ZC-23-3	Oprawki pierścieniowe o średnicy 3 mm: 1 szt.
	ZC-23-4	Oprawki pierścieniowe o średnicy 4 mm: 1 szt.
	ZC-23-6	Oprawki pierścieniowe o średnicy 6 mm: 1 szt.
	ZC-23-3175	Oprawki pierścieniowe o średnicy 3,175 mm: 1 szt.
	ZC-23-635	Oprawki pierścieniowe o średnicy 6,35 mm: 1 szt.
Oprawki pierścieniowe do ZDC-A4000	ZC-E436	Oprawki pierścieniowe o średnicy 4,36 mm: 1 szt.
Regulator głębokości grawerowania	ZDN-200	Wewnętrzna średnica 2 mm, zewnętrzna średnica 4,2 mm, grawerowanie tekstu
Wrzeciono	ZS-35	
Podkładka mocująca materiał	AS-10	210 mm x 140 mm, 10 szt.

## Posiada certyfikaty ISO 14001:2004 oraz ISO 9001:2000

Firma Roland dba o środowisko naturalne oraz ciągłą poprawę jakości swoich produktów. Zgodnie z filozofią zachowania środowiska w stanie przyjaznym człowiekowi, firma Roland DG podejmuje aktywne działania mające na celu wyeliminowanie z procesu produkcyjnego odpadów organicznych, zmniejszenie ilości produkowanych odpadów i zwiększenie stopnia ich odzyskiwania, ograniczenie zużycia energii oraz zwiększenie zastosowania w produkcji komponentów uzyskanych poprzez recykling. Firma Roland DG nie ustaje w wysiłkach, aby oferowane przez nią produkty nadal spełniały najwyższe wymagania pod względem niezawodności i jakości.

Firma Roland zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian dotyczących specyfikacji urządzeń, materiałów oraz wyposażenia. Efekty obróbki mogą być różne. Dla zachowania ich optymalnej jakości, należy dokonywać okresowych czynności konserwacyjnych najważniejszych części. Bliższych informacji udziela autoryzowany dystrybutor firmy Roland. Nie obowiązują inne warunki gwarancji niż te, które zostały wyraźnie określone. Firma Roland rzeka i6 wszelkiej odpowiedzialności za straty i szkody (nieprzewidywalne i dające się przewidzieć) spowodowane defektami produktu.

Wszelkie inne znaki towarowe należą do ich właścicieli.



AUTORYZOWANY DEALER:

Opracowanie i druk - Quedex

AUTORYZOWANY DYSTRYBUTOR W POLSCE:



Quedex, ul. Bukowska 14, 62-080 Sierosław  
tel. +48 61 8963 802, fax +48 61 8963 900  
kom. +48 605 061 913  
http://www.quedex.com, biuro@quedex.com

www.rolanddg.com







Beautifully engrave precision text and other fine details.



V-Carving mode produces sharp angles for three-dimensional lettering with a hand-crafted look.



## Rozwiń swoją firmę dzięki grawerce Roland EGX-350



Choose from a wide variety of engraving patterns for added texture.



Wysoka jakość efektów - nawet na akrylu



### Pełne rozwiązanie grawerskie

EGX-350 umożliwia wydajne grawerowanie szerokiej gamy materiałów w zakładzie grawerskim, sklepie, czy fabryce. To bardzo wszechstronne narzędzie oferuje niezwykle łatwą obsługę i jednocześnie zaawansowane możliwości technologiczne. Maszyna posiada w komplecie wszystko, co jest niezbędne do pełnego wykorzystania jej możliwości – oprawkę, frezy, instrukcję obsługi i bogaty pakiet oprogramowania. Nowa aplikacja Roland EngraveStudio posiada zaawansowane funkcje, takie jak min. tryb V-Carving, który daje efekt rzeźbienia ręcznego oraz nowa funkcja symulacji grawerowania, pozwalająca oszczędzać czas i materiał poprzez podgląd gotowego projektu jeszcze przed jego faktycznym wykonaniem.

### Zwiększ wartość swoich produktów

Grawerka Roland EGX-350 wraz z dołączonym oprogramowaniem umożliwia projektowanie i wykonywanie pięknych znaków oraz tabliczek wewnętrznych i zewnętrznych, takich jak oznakowanie frontowe czy niewielkie drogowskazy. Maszyna ta pozwala na personalizowanie zwykłych upominków, nagród, gadżetów promocyjnych czy długopisów poprzez grawerowanie imion, dat lub nazw wydarzeń. Użytkownik ma nawet możliwość wytworzenia szablonów do termicznego odciskania wzorów na koszulkach i innych elementach ubioru. EGX-350 daje możliwość obróbki szerokiej gamy materiałów, m.in. akrylu i innych tworzyw sztucznych, aluminium, stali nierdzewnej, mosiądzu i drewna. Inaczej niż w przypadku obróbki laserowej, EGX-350 zachowuje oryginalne kolory i teksturę drewna, mosiądzu i sztucznego marmuru, czego efektem jest piękne wykończenie.

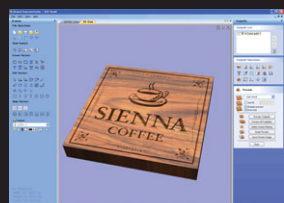
### Łatwość użytkowania

Grawerkę EGX-350 podłącza się do komputera poprzez port USB, a jej instalacja i obsługa jest niezwykle łatwa. Panel sterowania umożliwia obsługę maszyny w pewnej odległości od niej, co daje lepszy widok na stół roboczy. Maszyna EGX-350 została również wyposażona w detektor powierzchni\*, który automatycznie ustala wysokość materiału (Z-zero). Bardzo ułatwia to obróbkę z użyciem różnych narzędzi i pomaga uzyskać wysoką jakość grawerowania. Regulowana osłona otwiera się w dwóch pozycjach, dzięki czemu użytkownik ma dobry dostęp do grawerowanego materiału. Zastosowany w maszynie bezszczotkowy silnik DC jest bardzo trwały i można do niego zamocować przewód ssawny odciągu.

\*1 Automatyczny detektor powierzchni pracuje z programem Dr. Engrave. Grawerowanie niektórych materiałów i kształtów może nie być możliwe.

### Wysoka jakość

Urządzenie EGX-350 zostało zaprojektowane do precyzyjnej obróbki i wyposażone w elementy wysokiej jakości, które do minimum zmniejszają luz i wpływ wibracji powstających podczas skrawania. W efekcie grafika oraz tekst są ostre i wyraźne, a efekty pracy urządzenia stabilne. Nowo wprowadzony program EngraveStudio umożliwia wykonanie z komputerową precyzją misternych zdobień, które sprawiają wrażenie ręcznego wykonania.

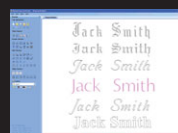


### Większa produktywność dzięki programowi EngraveStudio™

Roland EngraveStudio oferuje wiele głębokości grawerowania, które dają wrażenie ręcznej rzeźby. Dzięki funkcji symulacji efekt końcowy można obejrzeć jeszcze przed obróbką – wyświetlana jest ścieżka narzędzia oraz kształt, który zostanie wyfrezowany przy danych ustawieniach. Roland Engrave Studio umożliwia importowanie projektów z programów zewnętrznych, takich jak Adobe Illustrator® 2 (ai, eps) i CorelDraw (eps)® 3. Roland EngraveStudio jest kompatybilny z systemami Windows® 2000/XP oraz Windows Vista.

\*2 Przed importem danych z programu Adobe Illustrator do EngraveStudio, zaleca się dokonanie konwersji grafiki wektorowej i tekstu na krzywe. Najlepsze efekty uzyskuje się po wyłączeniu wszystkich wypełnień wzorami i kolorami i zapisaniu pliku w formacie eps.

\*3 Obsługuje format ai (wersja 8.0), oraz eps (wersja 3.0).



Możliwość używania szerokiej gamy czcionek, takich jak czcionki TrueType oraz czcionki jednoliniowe.

DESKTOP ENGRAVER  
**EGX-350**

