

Systemübersicht

Offizieller Link: <https://www.epiloglaser.com/laser-machines/legacy-systems/zing-16-24>



Komponenten und Kosten

Unser komplettes Lasersystem besteht aus:

Komponente / Inventar-Link	Stromverbrauch
Laserschneid- und graviersystem Zing 24 von Epilog "Fawkes"	<ul style="list-style-type: none">• Idle: 86- 97 Watt• Gravieren: 280-350 Watt (bei 100% Power und 10% Speed)• Schneiden: 700 Watt (bei 100% Power)

Komponente / Inventar-Link	Stromverbrauch
Laserrauchabsaugung LAS 260.1 MD.14 von ULT "Glumanda"	<ul style="list-style-type: none"> • minimal 14 Watt • bei 50% Leistung 140 Watt • bei 100% Leistung 300 Watt
Refine Filter (Luftfilterkasten) "Daenerys"	-
Luftpumpe HP-80 von HIBLOW "Leviathan"	<ul style="list-style-type: none"> • ca. 66 Watt
Deckelkamera Model ELP-USBFHD06H-SFV (VisiCam Addon) von mmaster	
Notebook Akoya E15407 von Medion "Mister Beam"	
diverse Schläuche & Zubehör (Kabel, Adapter, Niederhalter, Reinigungsmittel, ...)	-

Software und Treiber

- Für den Laserbetrieb eingerichtet ist der [Laptop "Mister Beam"](#) (statische IP-Adresse 192.168.178.90 auf **LAN**-Interface!)
- Die Firmware des Systems ist die aktuellste (1.0.0.8). Hinweis: Auf der Webseite werden auch 1.0.1.4 und 1.0.1.6 verlinkt, aber beide zeigen schließlich auf 1.0.0.8!
- Wir verwenden für das Arbeiten (Stand 09.10.2025) wahlweise ...
 - [Epilog Software Suite](#) Version 2.2.16.3 (installiert eigenständig den passenden Druckertreiber), oder
 - Visicut Version 2.1, aber
 - **nicht** den alten Epilog Dashboard Treiber

Netzwerk

Der Laser wird explizit nicht per USB angeschlossen, sondern über RJ45. Auf diese Weise können wir damit Visicut benutzen.

- IP 192.168.178.88 (Port 515)

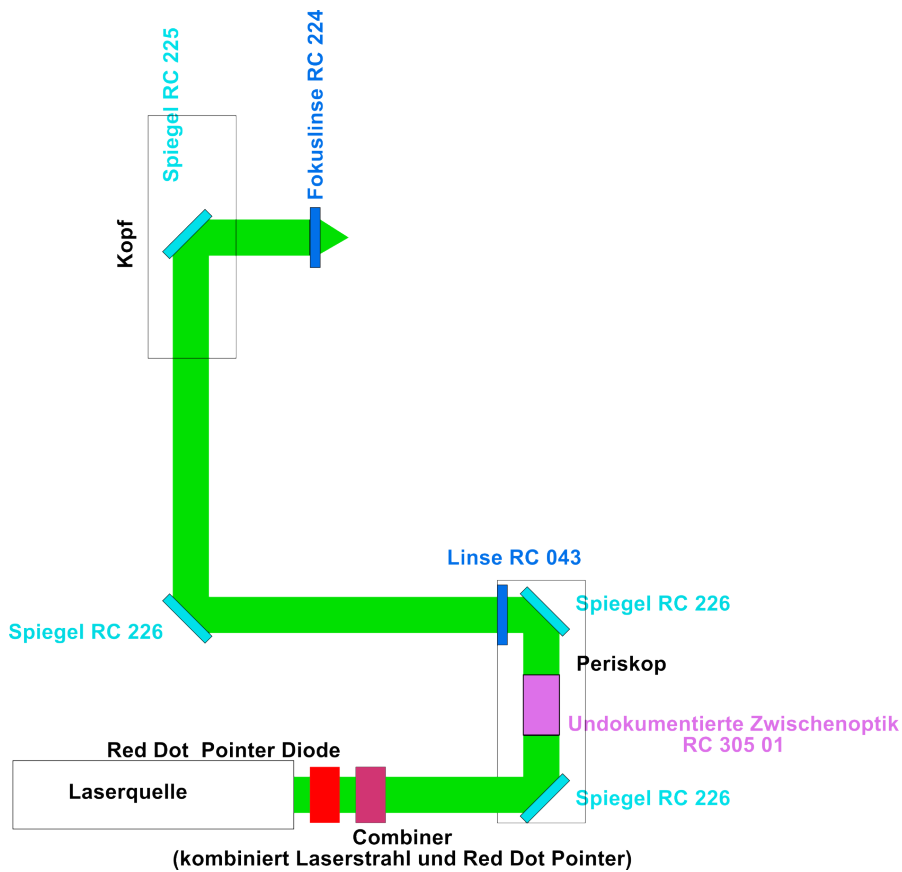
- Subnetz 255.255.255.0
- Gateway 192.168.178.1

Absaugung

Die Absaugung kann per Kippschalter ein- und ausgeschaltet werden. Ein Modul für die Steuerung per USB oder COM-Port ist nicht vorgesehen (siehe leere Aussparung Geräterückseite):



Schema Strahlverlauf (Optiken, Spiegel, Linsen)



Modifikationen

Unser Laser ist nicht mehr 100% original ;-) Folgende Dinge haben wir am System verändert:

Verbesserung der Reed-Kontakte

Links und rechts am Deckel befinden sich zusätzliche Magnete auf den Originalmagneten, damit der Abstand verringert wird. Dadurch ist der Deckelkontakt garantiert und es gibt keine Aussetzer mehr beim Lasern.



Do's und Don'ts / Starthinweise

- Beim Start von Visicut muss der erste Laserjob u.U. 2x gesendet werden, weil es einen anfänglichen Datenübertragungsfehler gibt
- bei längerer Standzeit des Lasers ohne aktive Nutzung ist das Gasgemisch in der Laserquelle u.U. nicht optimal verteilt. Erste Laserschnitte können deshalb zu Beginn unterbrochen sein. Um ganz sicher zu gehen kann zu Beginn ein kleiner Job auf einem Stück Restholz ausgeführt werden, um die Laserquelle ausreichend zu aktivieren. Als Problem wird es in der Regel dann gesehen, wenn es mehrfach am Tag passiert (also zum Beispiel nach 2 Stunden). In den Einstellungen am Laser können Konfigurationswerte für Laser Match und Laser Tickle eingestellt werden. Wenn es damit nicht behoben wird, dann sollte ein Laserquellentausch in Betracht gezogen werden. Siehe auch

<https://support.epiloglaser.com/de/lasermaschine/fibermark/laserquelle/co2-einstellungen-fur-die-behandlung-von-warzen> und

<https://support.epiloglaser.com/de/lasermaschine/fusion-pro/service-und-reparatur/erweiterte-anleitung-zum-kaltstart>

Wartung

Messen der Laserleistung

Das Messen der Laserleistung der Quelle kann mit einem Ophir Comet erfolgen. Das Messinstrument darf dabei nicht in den Brennpunkt der Linse gelegt werden und darf nur für eine definierte Zeit aufgeheizt werden. Andernfalls wird das Messinstrument beschädigt.

Version #18

Erstellt: 2025-06-15 15:39:05 CEST von Mario Voigt

Zuletzt aktualisiert: 2026-04-24 13:46:59 CEST von Mario Voigt