



VERGLEICHENDE SPEZIFIKATIONEN

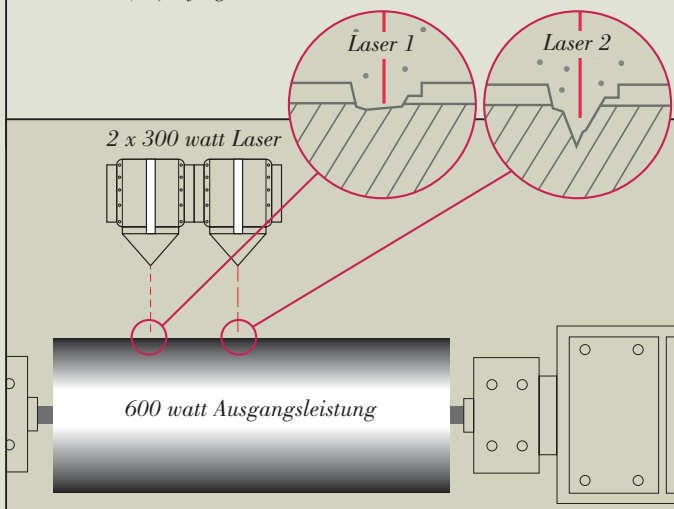
EINZELLASER GEGENÜBER MEHRFACHLASER ▶▶▶▶

Laserleistung und Verarbeitungsgeschwindigkeit stehen im direkten Bezug zum Produktionsoutput des direkten Lasergraversystems. Verlässlichkeit und Stabilität des Lasers sind wesentlich, um Wartung und Standzeiten zu minimieren.

HOHE LASERLEISTUNG = HOHE VERARBEITUNGSGESCHWINDIGKEIT = MAXIMALER PRODUKTIONSOUTPUT

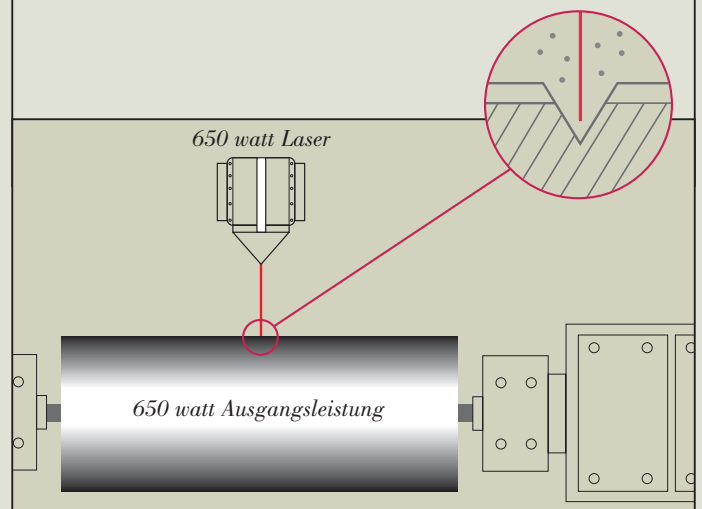
★★ MEHRFACHSYSTEM MIT NIEDRIGLEISTUNG ★★

- 1) Einschränkung der Druckauflösung, weil die Lasermechanik und die Bildverarbeitungsgeschwindigkeit mit der Geschwindigkeit der Datenübertragung nicht Schritt halten können – typisch ist 1270 DPI bei vielen Druckaufträgen;
- 2) Das Erhöhen der Anzahl Laser erhöht auch verhältnismäßig das Risiko einer ungenauen Ausrichtung der mehrfachen Laserstrahlen;
- 3) Instabilität des Laserstrahls kommt häufiger vor und führt zu längeren Stand- und Wartungszeiten;
- 4) Schnelles Überspringen (SKIP) kann nur in Bereichen größer als 50 mm (2") erfolgen.



★★ HOCHLEISTUNGSSYSTEM MIT EINZELNEM LASER ★★

- 1) Schnellstmögliche Datenübertragung, um die Druckauflösung und die Produktionsgeschwindigkeit zu optimieren – 3000 DPI möglich für FAST alle Bilder und Druckaufträgen in allen Abmessungen;
- 2) Einfache und zuverlässige Ausrichtung des Laserstrahls;
- 3) leichtbleibende Stabilität des Laserstrahls;
- 4) Schnelles Überspringen (SKIP) erfolgt automatisch bei alle gravierten Bereiche über 1 mm (0,04").

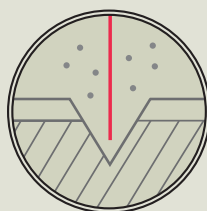


★★★ 2 LASER BEDEUTEN NICHT UNBEDINGT EINE DOPPELTE GESCHWINDIGKEIT ★★★



Mehrfachlaser:

- Weniger stabile Strahlenausrichtung
- Höheres Potential für Standzeiten
- Höherer Wartungsaufwand
- Weniger SKIPPING



Einfachlaser:

- Stabile Strahlenausrichtung
- Zuverlässige Gravur
- Geringe Wartung
- Maximales SKIPPING

EINFACHLASERSYSTEM

- = Stabile Strahlenausrichtung
- = Zuverlässige Gravur
- = Geringere Wartung
- = Hohes SKIP-Potential

lead
Lead Lasers B.V.

LEAD LASERS B.V.
VERBINDINGSWEG 10
5527 AM HAPERT

P.O. BOX 7
5527 ZG HAPERT
THE NETHERLANDS

PHONE: +31 (0)497 380 420
FAX: +31 (0)497 369 595
WWW.LEADLASERS.COM



VERGLEICHENDE SPEZIFIKATIONEN

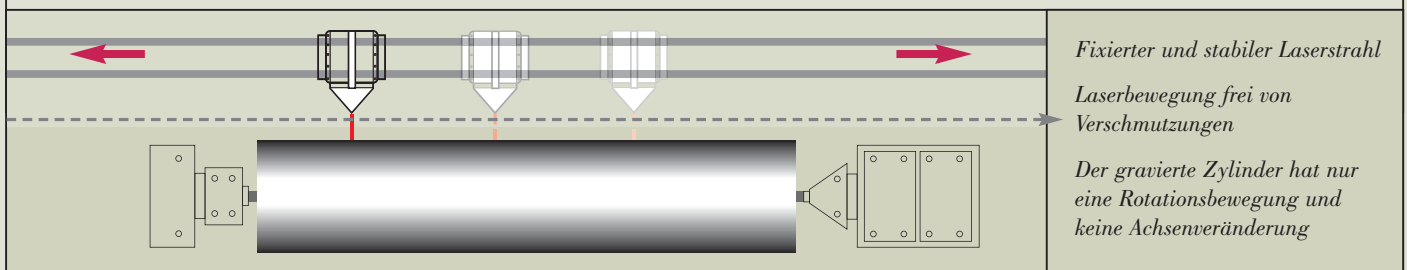
BEWEGLICHER LASER ▶ GEGEN BEWEGLICHE OPTIK ▶ GEGEN BEWEGLICHEN ZYLINDER

Die Bewegung zwischen dem Laser und der Oberfläche des gravierten Zylinders ist für den hochwertigen Druck und die zuverlässige Direktgravur von Flexodruckhülsen bzw. Platten kritisch.

GENAU UND GLEICHMÄSSIGE BEWEGUNG IST WESENTLICH. BEWEGUNGSABWEICHUNGEN = MAKULATUR

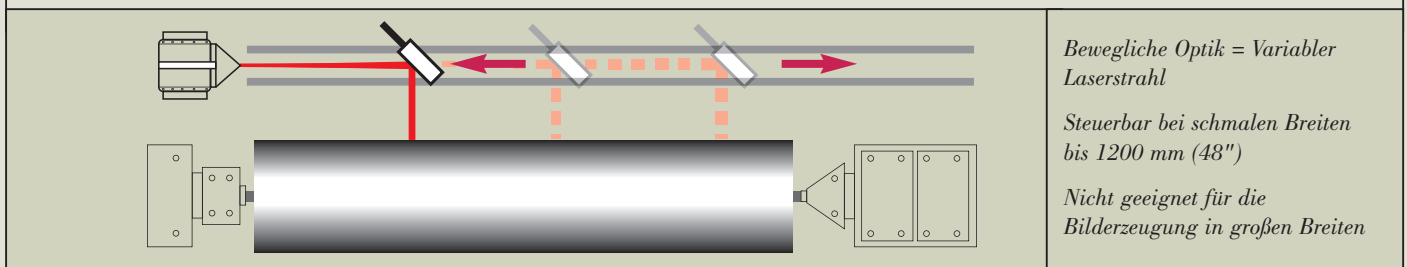
★★★ DAS BEWEGLICHE LASERSYSTEM VON LEAD LASER ★★★

- | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>1) Die Laserbewegung erfolgt getrennt vom Gravierkopf, was Abweichungen durch Verschmutzung der mechanischen Teile verhindert;</p> <p>2) Minimiert die Anzahl beweglicher Teile zwischen Laser und Gravioberfläche;</p> | <p>3) Die Laserbewegung bzw. Steuerung ist völlig unabhängig vom Gewicht, der Größe oder dem dynamischen Gleichgewicht der Hülse;</p> <p>4) Stabiler, fixierter Laserstrahl. Optimale Laserleistung.</p> |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|



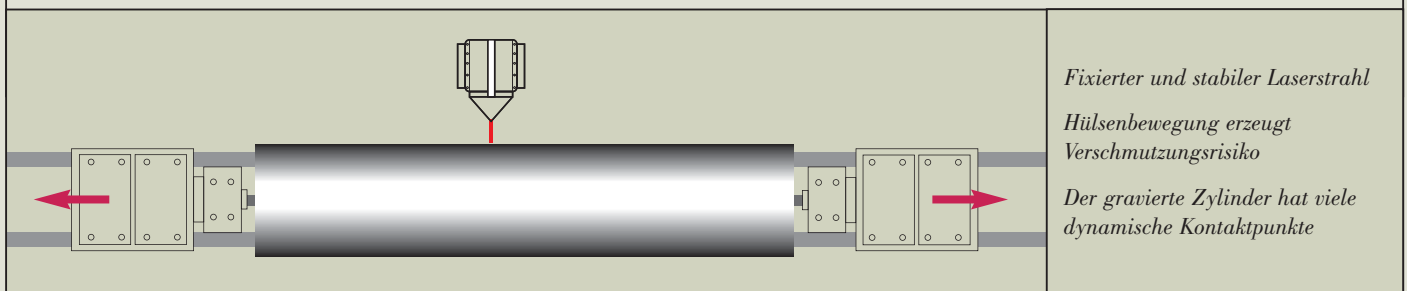
★★★ BEWEGLICHE OPTISCHE SYSTEME ★★★

- 1) Die bewegliche Optik zeigt einen veränderlichen Strahlenweg. Punktgröße und Form können sich über die Breite verändern.



★★★ BEWEGLICHE ZYLINDERSYSTEME ★★★

- | | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>1) Die Bewegung der Hülse erfolgt sehr nah am Gravierkopf, was eine hohe Verschmutzungsgefahr der hochgenauen Mechanik bedeutet;</p> <p>2) Hat eine Maximumanzahl (14) an dynamischen Kontaktpunkten. Hohes Bewegungsrisiko während der Gravur;</p> | <p>3) Die Bewegung der Hülse kann sich verändern, je nach Gewicht, Größe oder Gleichgewicht des Zylinders. Ist von einem guten dynamischen Gleichgewicht und dem gleichmäßigen Gewicht der Hülse abhängig, um eine hohe Genauigkeit und Leistung zu erbringen.</p> |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|



lead
Lead Lasers B.V.

LEAD LASERS B.V.
VERBINDINGSWEG 10
5527 AM HAPERT

P.O. BOX 7
5527 ZG HAPERT
THE NETHERLANDS

PHONE: +31 (0)497 380 420
FAX: +31 (0)497 369 595
WWW.LEADLASERS.COM



VERGLEICHENDE SPEZIFIKATIONEN

▶▶▶▶▶ DRUCKPLATTENTECHNIKEN ▶▶▶▶▶

**Negativlinie
0,1 mm**

**Bilderzeugung durch
Film auf Polymerplatte**



Breite : 0,077 mm
Tiefe : 0,026 mm

**Digitale CTP-Bilderzeugung
auf Polymerplatte**



Breite : 0,125mm
Tiefe : 0,052mm

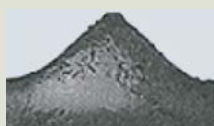
**Direkte CTP-Bilderzeugung
auf Elastomerplatte**



Breite : 0,095mm
Tiefe : 0,121mm

**Positivlinie
0,1 mm**

**Bilderzeugung durch
Film auf Polymerplatte**



Breite : 0,077 mm
Tiefe : 0,515 mm

**Digitale CTP-Bilderzeugung
auf Polymerplatte**



Breite : 0,125mm
Tiefe : 0,687mm

**Direkte CTP-Bilderzeugung
auf Elastomerplatte**



Breite : 0,095mm
Tiefe : 0,600mm

**Negativlinie
0,5 mm**

**Bilderzeugung durch
Film auf Polymerplatte**



Breite : 0,476 mm
Tiefe : 0,076 mm

**Digitale CTP-Bilderzeugung
auf Polymerplatte**



Breite : 0,461mm
Tiefe : 0,191mm

**Direkte CTP-Bilderzeugung
auf Elastomerplatte**



Breite : 0,496mm
Tiefe : 0,380mm

**Positivlinie
0,5 mm**

**Bilderzeugung durch
Film auf Polymerplatte**



Breite : 0,512 mm
Tiefe : 0,497mm

**Digitale CTP-Bilderzeugung
auf Polymerplatte**



Breite : 0,444mm
Tiefe : 0,669mm

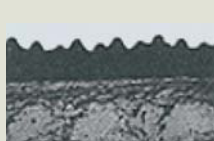
**Direkte CTP-Bilderzeugung
auf Elastomerplatte**



Breite : 0,495mm
Tiefe : 0,602mm

**2% Raster
(120 lpi bzw. 48 L/cm)**

**Bilderzeugung durch
Film auf Polymerplatte**



**Digitale CTP-Bilderzeugung
auf Polymerplatte**



**Direkte CTP-Bilderzeugung
auf Elastomerplatte**



lead
Lead Lasers B.V.

LEAD LASERS B.V.
VERBINDINGSWEG 10
5527 AM HAPERT

P.O.BOX 7
5527 ZG HAPERT
THE NETHERLANDS

PHONE: +31 (0)497 380 420
FAX: +31 (0)497 369 595
WWW.LEADLASERS.COM