



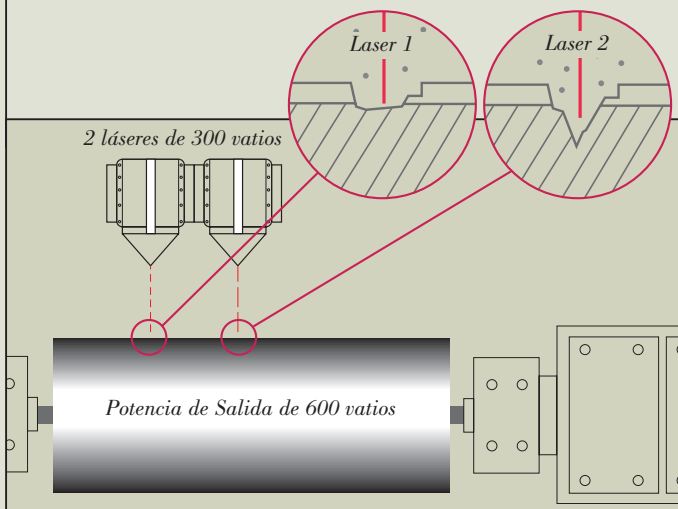
# COMPARACIÓN DE CARACTERÍSTICAS LÁSER ÚNICO VS LÁSER MÚLTIPLE ▶▶▶▶

La potencia y velocidad de procesamiento del láser están directamente relacionadas con el rendimiento del sistema directo de grabado. La fiabilidad y estabilidad de láser son esenciales para minimizar el mantenimiento y el tiempo de inactividad.

## POTENCIA ALTA DE LÁSER = ALTA VELOCIDAD DE PROCESADO = MÁXIMA PRODUCTIVIDAD

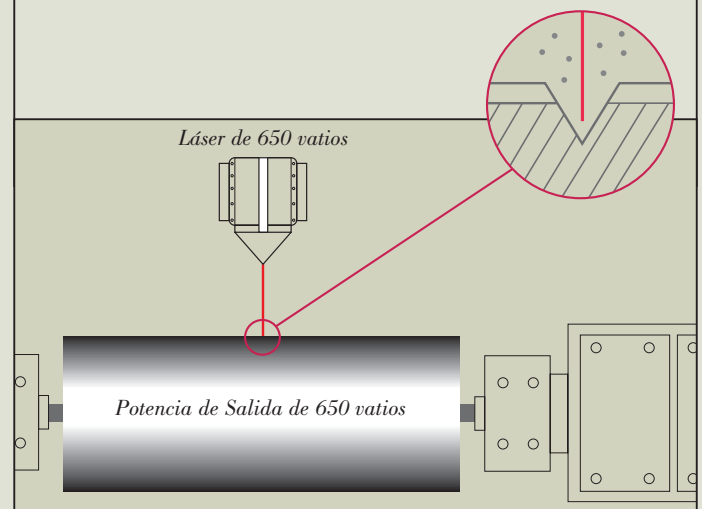
### ★★★ SISTEMA MÚLTIPLE DE BAJA POTENCIA ★★★

- 1) Limitaciones en la resolución gráfica porque el mecanismo del láser y la velocidad de procesamiento de la imagen no soportan la velocidad de la transferencia de datos (1.270 PPP en muchos diseños);
- 2) El aumento del número de láseres implica un aumento proporcional en caso de no alinearse los distintos rayos láser;
- 3) Se da una mayor inestabilidad del rayo, lo que provoca un aumento en el tiempo de inactividad y en el tiempo de mantenimiento;
- 4) La PASADA rápida sólo puede darse en áreas > a 50 mm.



### ★★★ SISTEMA ÚNICO DE ALTA POTENCIA ★★★

- 1) Mayor velocidad en la transferencia de datos, lo que optimiza la resolución gráfica y la velocidad de producción: se puede llegar a 3.000 PPP en la MAYORÍA de las imágenes, y en todos los tamaños;
- 2) Alineamiento del rayo sencillo y fiable;
- 3) La estabilidad del rayo es más consistente;
- 4) Se da una PASADA rápida del rayo de manera automática en las zonas grabadas > 1 mm.

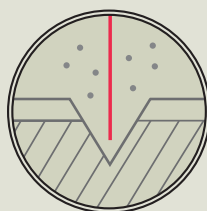


### ★★★ 2 LÁSERES NO SIEMPRE EQUIVALEN AL DOBLE DE VELOCIDAD ★★★



#### Láseres múltiples:

- Alineamiento del rayo menos estable
- Posible tiempo de inactividad mayor
- Posible mantenimiento más frecuente
- Menor velocidad de PASADA



#### Láser único:

- Alineamiento estable del rayo
- Grabado de alta fiabilidad
- Menor mantenimiento
- Máxima velocidad de PASADA

#### SISTEMA DE LÁSER ÚNICO

- = alineamiento estable del rayo
- = grabado de alta fiabilidad
- = menor mantenimiento
- = mayor potencia de PASADA

**lead**  
Lead Lasers B.V.

LEAD LASERS B.V.  
VERBINDINGSWEG 10  
5527 AM HAPERT

APDO. CORREOS 7  
5527 ZG HAPERT  
PAÍSES BAJOS

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



# COMPARACIÓN DE CARACTERÍSTICAS

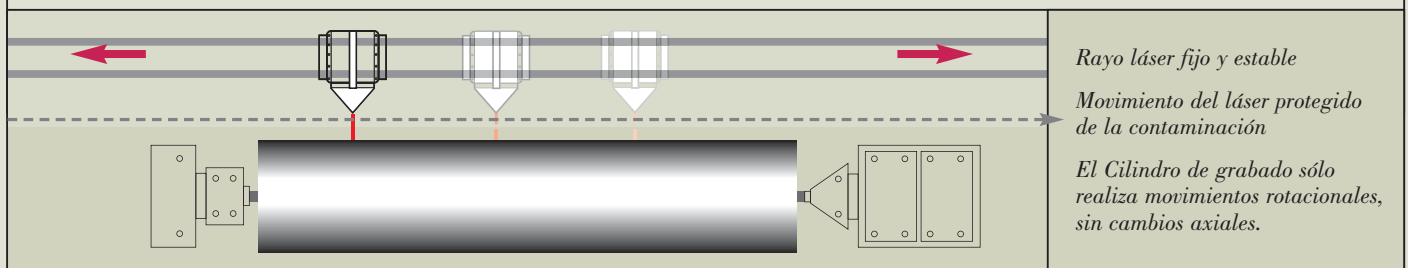
## LÁSER MÓVIL ▶ VS LENTE MÓVIL ▶ VS CILINDRO MÓVIL

El movimiento entre el láser y la superficie grabada es esencial para conseguir una alta definición y fiabilidad en un grabado directo de camisas y planchas flexográficas.

### PRECISIÓN Y MOVIMIENTO CONSISTENTE, ESENCIALES. VARIACIONES EN MOVIMIENTO = PÉRDIDAS

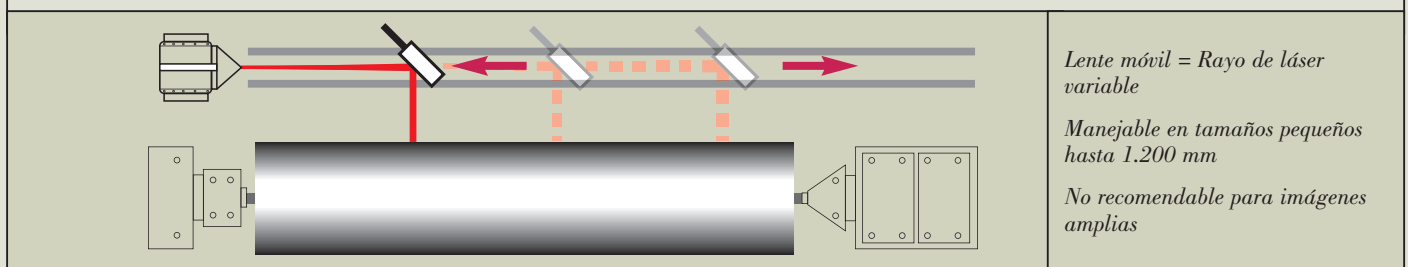
#### ★★★ SISTEMA DE LÁSER GUÍA ★★★

- 1) El movimiento del láser es independiente del cabezal de grabado, con lo que se eliminan las alteraciones por contaminación del mecanismo
- 2) Minimiza el número de partes en movimiento entre el láser y la superficie que se graba
- 3) El movimiento y el control del láser son totalmente independientes del peso, el tamaño o la estabilidad de la camisa;
- 4) Rayo láser estable y firme. Rendimiento óptimo del láser.



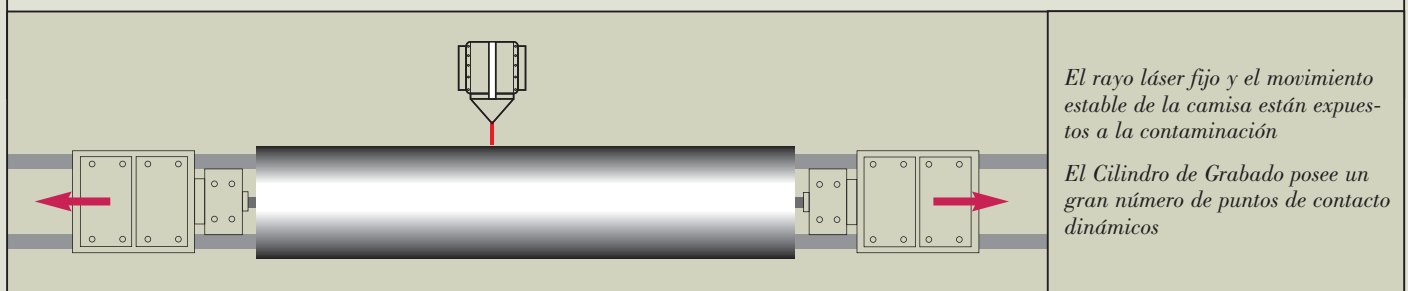
#### ★★★ SISTEMA DE LENTES EN MOVIMIENTO ★★★

- 1) La lente en movimiento tiene distintos trazados de rayo. El tamaño y la forma del punto pueden cambiar dependiendo del tamaño.



#### ★★★ SISTEMAS DE CILINDROS MÓVILES ★★★

- 1) El movimiento de la camisa es adyacente al cabezal de grabado, lo que aumenta el riesgo de contaminación del mecanismo de precisión;
- 2) Tiene el máximo número (14) de puntos de contacto dinámicos. Riesgo alto de movimiento durante el grabado;
- 3) El movimiento de la camisa puede variar dependiendo del peso, tamaño o equilibrio del rollo. La precisión y el buen rendimiento dependen de un buen equilibrio y de un peso consistente de la camisa.



**lead**  
Lead Lasers B.V.

LEAD LASERS B.V.  
VERBINDINGSWEG 10  
5527 AM HAPERT

APDO. CORREOS 7  
5527 ZG HAPERT  
PAÍSES BAJOS

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



# COMPARACIÓN DE CARACTERÍSTICAS

## ▶▶▶ TÉCNICAS DE IMPRESIÓN EN PLANCHA ▶▶▶

**Línea del dorso  
0,1 mm**

**Imagen grabada  
plancha de polímeros**



Ancho : 0,077 mm  
Profundidad : 0,026 mm

**Grabado digital CTP  
plancha de polímeros**



Ancho : 0,125mm  
Profundidad : 0,052mm

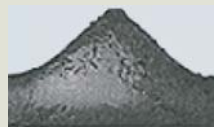
**Grabado directo CTP  
plancha de elastómeros**



Ancho : 0,095mm  
Profundidad : 0,121mm

**Línea del anverso  
0,1 mm**

**Imagen grabada  
plancha de polímeros**



Ancho : 0,077 mm  
Profundidad : 0,515 mm

**Grabado digital CTP  
plancha de polímeros**



Ancho : 0,125mm  
Profundidad : 0,687mm

**Grabado directo CTP  
plancha de elastómeros**



Ancho : 0,095mm  
Profundidad : 0,600mm

**Línea del dorso  
0,5 mm**

**Imagen grabada  
plancha de polímeros**



Ancho : 0,476 mm  
Profundidad : 0,076 mm

**Grabado digital CTP  
plancha de polímeros**



Ancho : 0,461mm  
Profundidad : 0,191mm

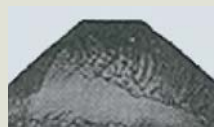
**Grabado directo CTP  
plancha de elastómeros**



Ancho : 0,496mm  
Profundidad : 0,380mm

**Línea del anverso  
0,5 mm**

**Imagen grabada  
plancha de polímeros**



Ancho : 0,512 mm  
Profundidad : 0,497mm

**Grabado digital CTP  
plancha de polímeros**



Ancho : 0,444mm  
Profundidad : 0,669mm

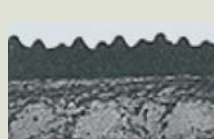
**Grabado directo CTP  
plancha de elastómeros**



Ancho : 0,495mm  
Profundidad : 0,602mm

**Pantalla al 2%  
(120 lpp)**

**Imagen grabada  
plancha de polímeros**



**Grabado digital CTP  
plancha de polímeros**



**Grabado directo CTP  
plancha de elastómeros**



**lead**  
Lead Lasers B.V.

LEAD LASERS B.V.  
VERBINDINGSWEG 10  
5527 AM HAPERT

APDO. CORREOS 7  
5527 ZG HAPERT  
PAÍSES BAJOS

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