

UNIDAD LÁSER MODELO LASER-ONE

Esta unidad está diseñada para realizar **MICRO AGUJEROS** o **PRECORTES** mediante **FUENTE LÁSER** sobre **PELÍCULAS EN MOVIMIENTO** de diversos materiales y espesores. Esta unidad debe integrarse en maquinarias existentes, como extrusoras, cortadoras, máquinas de impresión, máquinas selladoras, etc.

El modelo **LASER-ONE** garantiza micro agujeros y precortes perfectos incluso en materiales multicapa, mono o biorientados. Es ideal para procesos delicados como **MICROPERFORACIÓN** y **RANURADO** de film plástico para productos de **4ª Y 5ª GAMA, PARA ENVASES MAP Y EMAP**.

Con los huecos realizados por esta unidad, es posible controlar el intercambio de aire con el exterior y, de manera más general, **CONTROLAR LA PERMEABILIDAD**, aumentando así la vida útil de todos los productos frescos.



ORIFICIOS DE
Ø 70µm → Ø 200µm

Funcionamiento

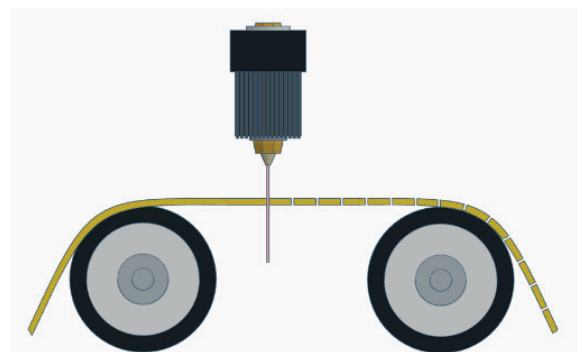
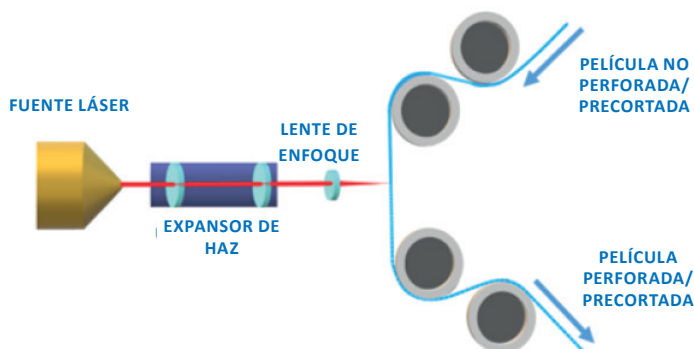
La película en movimiento, mantenida en perfecta tensión por los rodillos locos, llega a la unidad y es perforada o precortada por el equipo láser mediante la **EMISIÓN DE HACES DE LUZ** con una **FRECUENCIA INFRARROJA** predeterminada.

Posteriormente, los haces son «peinados» y expandidos por un **EXPANSOR DE HAZ**. Al final hay una **LENTE DE ENFOQUE** que concentra el haz de luz emitido en una superficie circunscrita de la película en movimiento.

La microperforación o precorte se realiza **SUBLIMANDO** el material a través del calor del rayo láser.

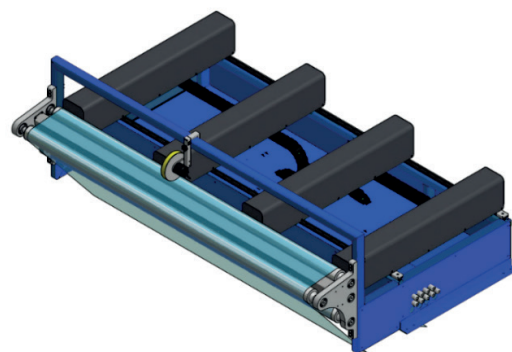


Ejemplo de lente de enfoque



DESCRIPCIÓN TÉCNICA

La **ACTIVACIÓN** y **AJUSTE** del **LASER-ONE** están encomendados a nuestro **software con predisposición 4.0**. Desde el panel de control eléctrico, a través de una pantalla táctil, el operador gestiona todas las operaciones inherentes al dispositivo, como el ajuste de los pulsos láser, el diámetro y la posición de los agujeros o cortes.



Con la unidad láser se puede decidir entre **REALIZAR AGUJEROS** o **DEBILITAR EL MATERIAL** en profundidad, reduciendo el espesor de la película, sin perforarla. Este último proceso, llamado **ranurado**, es ideal, por ejemplo, para crear abre facil.

FICHA TÉCNICA

Descripción	Unidad láser
Número De Fuentes Láser instalables	Desde un mínimo de 1 fuente láser hasta un máximo de 8
Ø Del Agujero	Mín. Ø0,07mm - Máx. Ø0,2mm
Velocidad Máx.	400* metros/minuto
Máxima Potencia De La Fuente	360W
Resolución De La Señal	10 Microsegundos
Frecuencia De Pulso	Frecuencia Máx 30 kHz
Sistema De Refrigeración	Líquido / Aire
Sistema De Control	Encoder
*	El valor depende del tipo de material
Optionals	Rodillos locos



Detalle de un cabezal láser colocado sobre la película

NUESTRA UNIDAD LÁSER ASOCIADA A NUESTRA ELECTRONICA PARA LÁSER

PLC	Control de la fotocélula
Ordenador industrial	Control del encoder
Pantalla táctil	Software con predisposición 4.0
Gestión de recetas (inserción, almacenamiento, recuperación)	Conexión a través de Bluetooth para diagnóstico de tarjetas
Panel de control eléctrico	



Spark Machinery s.r.l. - P.IVA 01392850457

Sitio de producción
Via Toscana n°114
56035 Perignano (PI)

info@sparkmachinery.com
+39 0587812952
www.sparkmachinery.com