GAMA DLS

Marcaje láser en línea

Codificación industrial sobre productos en movimiento, sin contacto y sin tinta de marcaje.



DLS-FB

Láser Fibra

20 / 30 / 50 W



DLS-CO_2

Láser CO_2

30 / 40 / 60 W



DLS-UV

Láser UV

3 / 5 / 10 W

Comparativa de aplicaciones

Fibra	Metales y determinados plásticos técnicos.
CO_2	Papel, cartón, etiquetas, vidrio y envases compatibles.
UV	Plásticos seleccionados y componentes de pequeño formato.

DLS-FB

Láser Fibra

Marcaje directo sobre piezas metálicas y determinados plásticos técnicos.



Imagen del equipo

Ejemplos de marcaje



Pieza de latón



Componentes metálicos

Especificaciones técnicas

Potencia láser	20 / 30 / 50 W
Longitud de onda	1.064 nm
Tipo de emisión indicado	Pulsada o continua, según catálogo
Velocidad de marcaje publicada	Hasta 14.000 mm/s
Profundidad publicada	0,01 a 2 mm, según el material
Ancho mínimo de trazo	0,012 mm
Campo de marcaje estándar	110 mm
Campos opcionales	150 / 175 / 200 / 300 / 400 / 600 mm
Software de operación	Linux
Idioma de la interfaz	Multilingüe, incluido español

Aplicaciones habituales

Componentes mecanizados, racores, placas de identificación, herramientas y piezas metálicas terminadas. En plásticos técnicos, la respuesta depende de la formulación y del color.

Qué validar con una muestra

Comprobar el contraste sobre el acabado final, incluida cualquier pintura, anodizado o recubrimiento. Si se requiere relieve o profundidad, definir el criterio de aceptación y medirlo sobre una muestra.

La óptica, la configuración y el material condicionan el resultado del marcaje.

DLS-CO_2

Láser CO_2

Codificación en envases, etiquetas y materiales orgánicos compatibles.

Ejemplos de marcaje



Código en vidrio



Lote en etiqueta


Imagen del equipo

Especificaciones técnicas

Potencia láser	30 / 40 / 60 W
Longitud de onda	10,6 µm (opciones de 10,2 y 9,3 µm)
Tipo de emisión indicado	Pulsada o continua, según catálogo
Velocidad de marcaje publicada	Hasta 14.000 mm/s
Profundidad publicada	0,01 a 2 mm, según el material
Ancho mínimo de trazo	0,012 mm
Campo de marcaje estándar	110 × 110 mm
Campos opcionales	150 / 175 / 200 / 300 / 400 / 600 mm
Software de operación	Linux
Idioma de la interfaz	Multilingüe, incluido español

Aplicaciones habituales

Papel, cartón, etiquetas, madera y determinadas superficies de vidrio o envases. Aplicaciones habituales de codificación incluyen fechas y lotes en botellas, etiquetas y cierres.

Qué validar con una muestra

En films, etiquetas y envases multicapa, ensayar con el producto y el material definitivos. Validar contraste, integridad del soporte y, si procede, conservación de la barrera del envase.

La óptica, la configuración y el material condicionan el resultado del marcaje.

DLS-UV

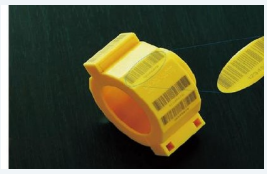
Láser UV

Marcaje fino en determinados plásticos, componentes electrónicos y superficies sensibles al calor.

Ejemplos de marcaje



Código en precinto



Código en cierre



Imagen del equipo

Especificaciones técnicas

Potencia láser	3 / 5 / 10 W
Longitud de onda	355 nm
Tipo de emisión indicado	Pulsada o continua, según catálogo[1]
Velocidad de marcaje publicada	0 a 130 m/min, según el material
Profundidad publicada	0,01 a 10 mm[1]
Ancho mínimo de trazo	0,012 mm
Campo de marcaje estándar	120 mm
Campos opcionales	150 / 175 / 200 / 300 / 400 / 600 mm
Software de operación	Clefine / Baichuang
Idioma de la interfaz	Multilingüe, incluido español

Aplicaciones habituales

Piezas plásticas, cierres, precintos y componentes electrónicos. Permite valorar aplicaciones con códigos y textos de tamaño reducido.

Qué validar con una muestra

Validar contraste y lectura con el tamaño mínimo de código previsto. Evaluar la superficie tras marcar y comprobar la lectura al ritmo real de la línea.

[1] La profundidad y el tipo de emisión del DLS-UV quedan pendientes de confirmación para la configuración seleccionada.

La óptica, la configuración y el material condicionan el resultado del marcaje.

De la muestra a la línea

El cabezal marca mientras el producto avanza por la zona de trabajo. El sistema debe sincronizar el disparo y compensar el desplazamiento del producto para mantener la posición y la geometría del marcado.

01 Definir el marcado

Indicar el material, acabado y geometría del producto. Facilitar un ejemplo de la fecha, lote, número de serie, logotipo o código requerido. Si hay datos variables o códigos 2D, confirmar el formato, la fuente de datos y el criterio de lectura.

02 Sincronizar con la máquina

Definir el disparo por fotocélula o PLC y confirmar la compatibilidad eléctrica de la señal con el controlador (por ejemplo, NPN o contacto libre de potencial mediante interfaz si procede). Valorar un encoder para seguir el desplazamiento y las variaciones de velocidad.

03 Preparar la zona de marcaje

Comprobar el espacio de montaje, la orientación y la distancia de trabajo de la óptica. Prever guiado estable de las piezas, cerramiento adecuado a la longitud de onda, accesos enclavados según la evaluación de riesgos y extracción localizada cuando el proceso genere emisiones.

04 Validar el rendimiento

Ensayar al ritmo real y con el diseño definitivo. Comprobar contraste, posición, legibilidad y repetibilidad. Para códigos 1D o 2D, acordar el método de lectura o verificación y el umbral de aceptación.

Cómo interpretar la velocidad de catálogo

Las velocidades indicadas corresponden a valores de referencia expresados en unidades distintas. El rendimiento en piezas por minuto se determina con el producto, la separación entre piezas, el contenido del marcado y el ritmo de la línea.

Solicita una prueba de marcaje

Envía a Desco Asociados una muestra o foto del producto, el marcado requerido y la velocidad de tu línea para valorar la configuración.

Referencia de seguridad · INSST, exposición a radiaciones ópticas artificiales.