

MONOLIGHT COMPACT

เครื่องเลเซอร์
ออกแบบประสงครุ่นใหม่
หัวยิงเลเซอร์อินทรวงพลัง

สามารถกัดลายตกแตงขนาดเล็ก ให้แม่นยำและคมชัด
บนวัสดุประเภท เหล็ก, พลาสติก, อลูมิเนียม เป็นต้น
ในขณะเดียวกัน ยังสามารถใช้กัดลายบนแผ่นเพลท
เลเซอร์สำหรับการพิมพ์แพดได้เช่นกัน



เหล็ก



พลาสติก



อลูมิเนียม

Issue 20 :
April - June 2024
Quarterly Company
Newsletter

T.A.O. NEWSLETTER



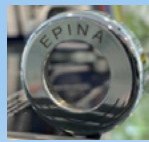
MONOLIGHT COMPACT เครื่องเลเซอร์ออกแบบประสงครุ่นใหม่

การกัดลายสำหรับ ตกแตงสินค้า

ด้วยหัวยิงไฟเบอร์เลเซอร์ กำลัง 20 วัตต์ (สูงสุด 100 วัตต์)
ความยาวคลื่น 1,064 nm ให้ประสิทธิภาพสำหรับการกัดลาย
ที่คมชัดและแม่นยำ จึงเหมาะสำหรับการกัดลายบนชิ้นงาน
ขนาดเล็ก ที่ต้องการความละเอียดสูง



ตัวอย่างชิ้นงานที่สามารถทำได้



วงแหวนจากเหล็ก



ใบเลื่อย



คีมตัดสายไฟ



มีด



ปากกา



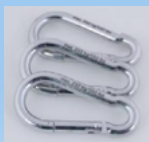
ส่วนประกอบเครื่อง
ใช้ไฟฟ้า



ท่อฝักบัว



ก้านสูบยาพารา-



ตะขออลูมิเนียม



เลเซอร์ฉลากพิมพ์



โครงภายนอกที่
ทำจากพลาสติก
(ขอยุติกรณ์ต่างๆ)

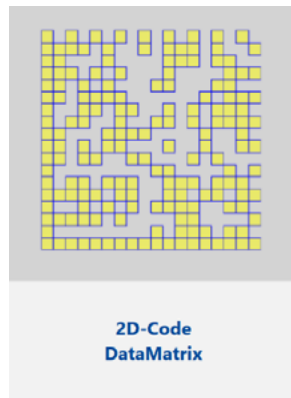
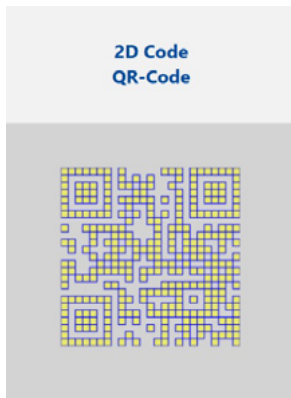
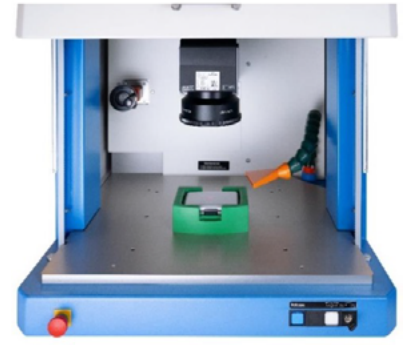
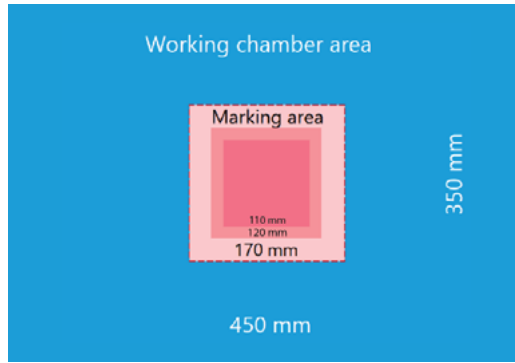


การผลิตเพลท สำหรับการแพด

สำหรับการผลิตแผ่นเพลทเลเซอร์ด้วย
การกำหนดค่าพารามิเตอร์ตามที่ต้องการ
การกัดลายบนเพลทเลเซอร์ในหลายรูป:
เพลท Magnetic-Aloxid, เพลท Aloxid-
special, เพลทเซรามิกขนาดเพลทที่
สามารถกัดลายได้สูงสุดถึง 300x150 มม.

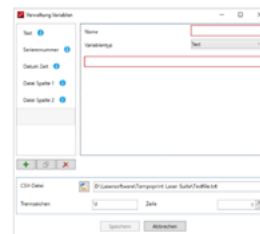
ขนาดความจุชิ้นงาน

- 1 ขนาดความจุชิ้นงานสูงสุด 450 x 350 มม. ภายใต้การออกแบบเครื่องมาอย่างกะทัดรัด
- 2 ขนาดของเลนส์ที่แตกต่างกันสำหรับขนาดลายภาพที่ต้องการแตกต่างกัน



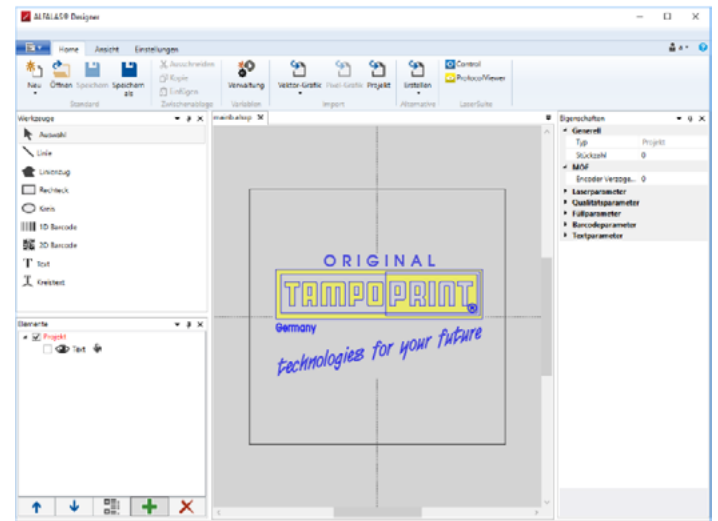
การออกแบบและการนำเข้าข้อมูลไฟล์ภาพที่หลากหลายโดย TAMPOPRINT® LASER SUITE PROGRAM

- 1 การออกแบบกราฟฟิค 2D เช่น ตัวหนังสือและตัวเลข, Barcode 1-D and QR code 2-D codes
- 2 มีระบบบันทึกข้อมูลพารามิเตอร์
- 3 การนำเข้าไฟล์ภาพได้หลายรูปแบบ



ข้อฟงอื่นที่น่สนใจ

- 1 หัวดูดทำความสะอาดฝุ่นที่เกิดจากการกัดลาย
- 2 อะแดปเตอร์สำหรับวางแผ่นเพลกสะดวกและช่วยลือกค้หัววงได้ตามตำแหน่งที่ต้องการ
- 3 ประตูเปิดปิดด้วยไฟฟ้า เพื่อความสะดวก
- 4 ปรับความสูงของหัวเลเซอร์ด้วยไฟฟ้าผ่านซอฟต์แวร์



- การใส่รูปเรขาคณิต
 - เส้น, สีเหลี่ยม
- ฟังกชันการนำเข้าไฟล์
 - เอกเทอรไฟล์ *.pdf, *.ai, *.eps
 - *.dxf
 - พิกเซลไฟล์ (*.jpg, .tiff, .bmp)
- การใส่ข้อความ
 - Laser font, True-Type Font
 - ตัวหนังสือทั่วไป, ตัวหนังสือแบบค้ว
 - ฟังกชันการจัดตำแหน่ง (การจัดชิดขอบ)
 - การนำเข้าไฟล์ text (*.txt, *.csv) เช่น ไฟล์จาก excel

สามารถส่งชิ้นงานให้เรา เพื่อทดสอบยิงเลเซอร์ในครั้งแรก ฟรี

สนใจข้อมูลผลิตภัณฑ์ สามารถสอบถามได้ที่ คุณกิตติธา สอนเส
อีเมล: kittirajs@taobangkok.co.th

จากฉบับที่แล้วได้กล่าวถึงชนิดของกระจก
เทคนิคการพิมพ์ รวมถึงโซลูชันต่างๆของ
ที.เอ.โอ. ที่รองรับตามความต้องการของลูกค้า

ในฉบับนี้เราขอยกตัวอย่างผลงาน
ที่ประสบความสำเร็จในการพัฒนา
ร่วมกับลูกค้าของเรา



กรณีศึกษาที่ 1: เพิ่มประสิทธิภาพ
การพิมพ์กรอบแผ่นกระจกตู้เย็น
เชิงพาณิชย์

ปัญหา: กระบวนการอบหมึกที่ใช้เวลานาน
และการพิมพ์หลายชั้น

โซลูชันของ T.A.O

ใช้หมึกพิมพ์เซรามิก C6-T นก
ความร้อนสูง ช่วยลดขั้นตอนการ
อบหมึก ทำให้ประหยัดเวลาได้ 60
นาทีและลดจำนวนชั้นของการพิมพ์

Issue 20 :
April - June 2024
Quarterly Company
Newsletter

T.A.O. NEWSLETTER



การพิมพ์ประตูกระจกตู้เย็นอย่างเหนือชั้น

กระบวนการผลิตแบบเดิม ใช้หมึกโซเวนท์

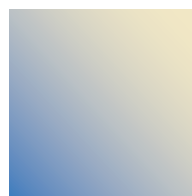


ตัวอย่างงานกระจก

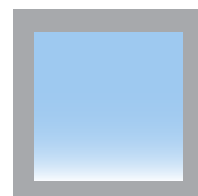


Low E Glass

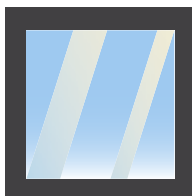
กระจก Low-E
ถูกเผาที่อุณหภูมิ
680 องศาเซลเซียส
เป็นเวลา 2 นาที



Tempered Glass



พิมพ์หมึกโซเวนท์ขั้นที่ 1



วางไว้ที่อุณหภูมิแวดล้อม
เป็นเวลา 24 ชั่วโมง
ก่อนนำเข้าตู้
กระบวนการถัดไป



พิมพ์หมึกโซเวนท์ขั้นที่ 3

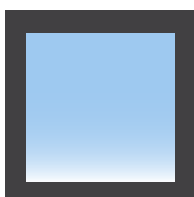


พิมพ์หมึกโซเวนท์ขั้นที่ 2



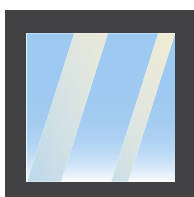
อบที่อุณหภูมิ
60 องศา
เซลเซียส
30 นาที

เมื่อเปลี่ยนมาใช้หมึกพิมพ์ เซรามิก จาก T.A.O.



พิมพ์หมึก 2 ชั้น
ลงบนกระจก Low-E
(พิมพ์ทับได้ขณะเปียก)

เผาที่อุณหภูมิ
680 องศาเซลเซียส
เป็นเวลา 2 นาที



Tempered Glass



หมึกเซรามิก มีคุณสมบัติทนความร้อนสูง
ทำให้สามารถพิมพ์หมึกลงบนกระจก
Low-E ก่อนที่จะนำไปอบเพื่อเปลี่ยนให้
เป็นกระจกเทมเปอร์ได้ในเวลาเดียวกัน
จึงช่วยลดขั้นตอนในการอบหมึกลงได้

ผลลัพธ์เมื่อใช้ หมึกพิมพ์เซรามิก

- 1 ลดเวลาในการผลิต
- 2 ลดการใช้พลังงาน
- 3 ประหยัดต้นทุนหมึก 30%
- 4 การเกาะติดและการทนต่อการขูดขีด
ด้วยข้อมือคมดี่เยี่ยม
- 5 เข้ากันได้ดีกับกาวซิลิโคนใน
กระบวนการประกอบ
- 6 ไม่มีอายุการใช้งานเนื่องจากไม่ต้องเติม
ฮาร์ดเดนเนอส์

กรณีศึกษาที่ 2: แผ่นกระจกประตูตู้เย็น

ปัญหา: ใช้หมึกและตัวทำแข็งมากเกินไป
เพื่อให้ได้เอฟเฟกต์ที่ต้องการ

โซลูชันของ T.A.O.

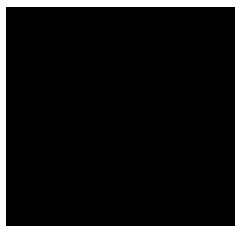
ปรับความละเอียดของผ้าสกรีนและ
ลดปริมาณของสารทำให้แข็งตัว



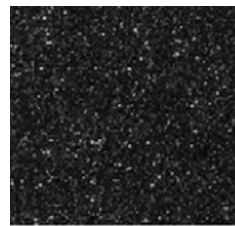
กระบวนการผลิตแบบเดิม



อบที่อุณหภูมิ
170 องศาเซลเซียส
เป็นเวลา 10 นาที



อบที่อุณหภูมิ
170 องศาเซลเซียส
เป็นเวลา 10 นาที

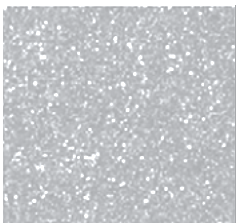


พิมพ์ผงบุก ชั้นที่ 1
ใช้ผ้าสกรีน 150T

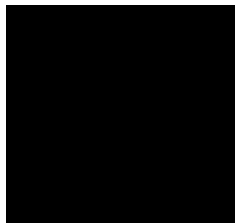
พิมพ์สีดำ ชั้นที่ 2
ใช้ผ้าสกรีน 150T

ชั้นงาน

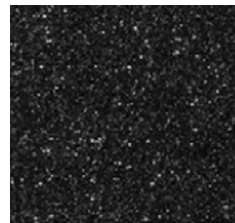
โซลูชันของ T.A.O.



อบที่อุณหภูมิ
170 องศาเซลเซียส
เป็นเวลา 10 นาที



อบที่อุณหภูมิ
170 องศาเซลเซียส
เป็นเวลา 10 นาที



พิมพ์ผงบุก ชั้นที่ 1
ใช้ผ้าสกรีน 150T

พิมพ์สีดำ ชั้นที่ 2
ใช้ผ้าสกรีน 200T

ชั้นงาน

ผลลัพธ์เมื่อปรับความละเอียด ของผ้าสกรีน

- 1 ประหยัดหมึก 28%
- 2 ลดปริมาณการใช้สารลดแรงตึงผิว
- 3 ประหยัดต้นทุนหมึก 30%
- 4 หมึกยึดเกาะดีเยี่ยม ทนทานต่อรอยขีดข่วน
- 5 ขำกันได้กับโฟม PU ในขั้นตอนการประกอบ

T.A.O. ไม่ได้หยุดอยู่แค่หมึก เรายังมีอุปกรณ์การพิมพ์ ครบวงจรสำหรับงานพิมพ์ สกรีนบนกระจก

- 1 ATMA เครื่องพิมพ์สกรีนอัตโนมัติสำหรับแผ่นกระจก
ขนาดใหญ่
- 2 FRINTRUP สเตชันซิลิโคนภาพสูงสำหรับงานพิมพ์เฉพาะ
สำหรับหลากหลายอุตสาหกรรม
- 3 RKS ยางปาดคุณภาพดี เป็นที่นิยมสองรุ่นคือ
PRINTAN และ Carbon S ซึ่งมีขนาดความแข็งให้เลือก
หลากหลาย มีความทนต่อการสึกกร่อนตามต่อสารเคมี
ตามความต้องการของอุตสาหกรรมแต่ละประเภท
- 4 เครื่องพิมพ์อิงค์เจ็ทยูวีแบรนด์ Roland: T.A.O. ภูมิใจ
นำเสนอเครื่องพิมพ์ UV Roland ประสิทธิภาพสูง ที่
พัฒนาโดยเฉพาะสำหรับงานพิมพ์บนอุตสาหกรรม
กระจก เปิดโลกแห่งความเป็นไปได้ในการออกแบบที่
ไร้ขีดจำกัด พร้อมมอบคุณภาพการพิมพ์ระดับเยี่ยม
และสีสดใส ด้วยหมึกระดับพรีเมียม



RKS CARBON S



RKS PRINTAN

คุณพร้อมที่จะร่วมทำงานกับ
ผู้เชี่ยวชาญอย่างเราหรือยัง