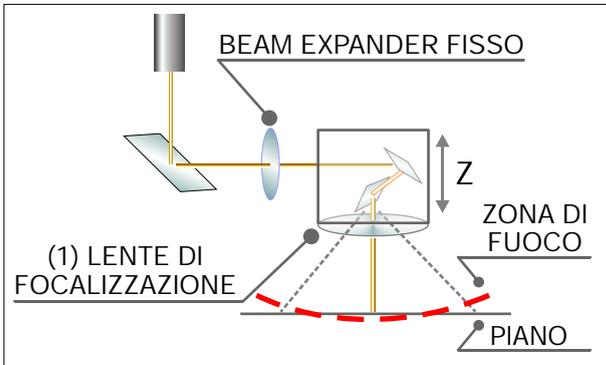


# GMI *Laser* Systems



## PONTE LASER PER MACCHINE MULTITESTA TESTA A 2 ASSI (X E Y) - CAMPO 300 x 300 MM

- Il 3° asse (Z) è meccanico: la testa si alza e si abbassa leggermente, per regolare lo spessore del tessuto (pilotato via software).



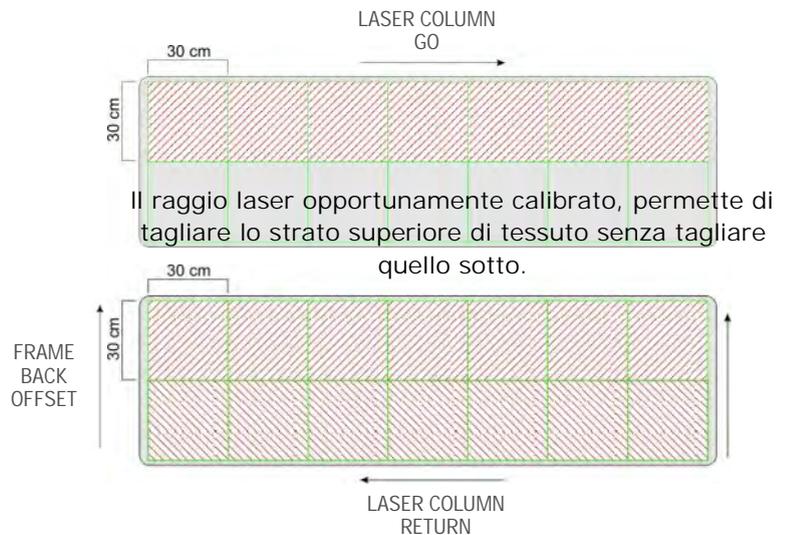
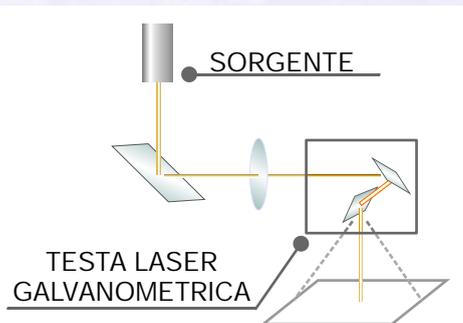
- Per mettere a fuoco il piano di taglio si utilizza una lente di focalizzazione (1).
- L' area di lavoro massima è fissa a 300 x 300 mm.



- L' area di lavoro massima è fissa a 300 x 300 mm.
- Nel caso di ricami di dimensioni superiori a 300 x 300 mm., il software automaticamente divide e ottimizza i tagli. Li esegue muovendo più volte la colonna laser lungo l'asse X in andata e, dopo aver spostato il Pantografo macchina, taglia anche al ritorno.

### TESTA LASER GALVANOMETRICA

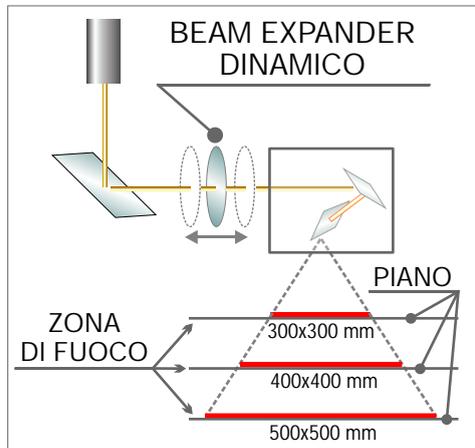
Pilota il raggio laser con estrema velocità e precisione tramite appositi specchi movimentati da motori elettromagnetici (si ottengono risultati di qualità decisamente superiore rispetto a tradizionali sistemi di taglio con testine laser mosse da cinghie e motori x - y).



# GMI Laser III HQ/Plus

## PONTE LASER PER MACCHINE MULTITESTA TESTA A 3 ASSI (X, Y, Z) - CAMPO VARIABILE 500 x 500 MM

- Tramite il Beam Expander Dinamico (lente che si muove alla stessa velocità degli specchi), si regola allo stesso tempo sia lo spessore del tessuto che la focalizzazione del raggio perfettamente in tutto il piano.



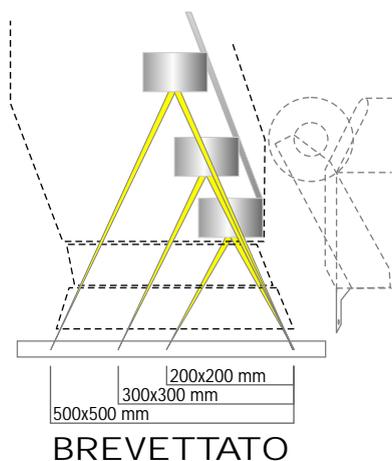
- SPOT (punto di taglio PIU' SOTTILE

- ◆ Maggiore velocità a parità di potenza della sorgente.
- ◆ Minore bruciatura a parità di materiale tagliato.
- ◆ Maggiore definizione negli angoli e nei particolari piccoli.



### CAMPO VARIABILE e SPOT VARIABILE

- ◆ Consente di lavorare con il campo ottimale a seconda della dimensione e del tipo di materiale che si vuole tagliare (ad area più piccola, corrisponde uno SPOT minore).



- ◆ Durante il movimento della testa, si spostano anche il gruppo ottico e la sorgente, rimanendo perfettamente allineati.

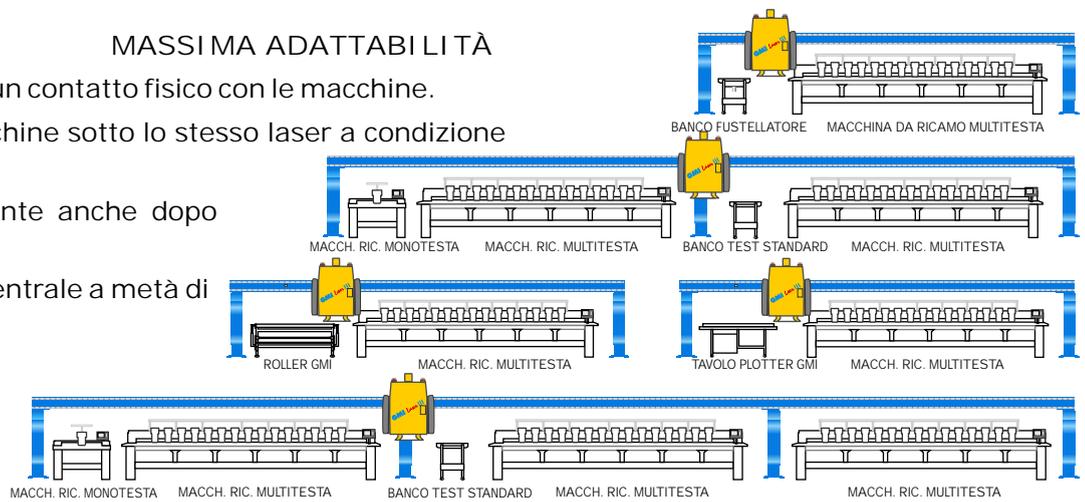
### TAGLIO ALTA QUALITA' E MICROFORATURA

- ◆ Nuovo PARTICOLARE sistema di controllo del taglio impulsato, per ottenere tagli più definiti. Ideale per il taglio di pelle vera



## MASSIMA ADATTABILITÀ

- ◆ Si installa senza avere nessun contatto fisico con le macchine.
- ◆ Si possono servire più macchine sotto lo stesso laser a condizione che siano allineate.
- ◆ È possibile estendere il ponte anche dopo l'installazione.
- ◆ Non necessita di supporto centrale a metà di ciascuna barra.



## POTENTE E AFFIDABILE

- ◆ SORGENTE LASER CO<sub>2</sub> sigillata con potenza nominale da 50 a 200 W normale o impulsata.  
Disponibile nelle seguenti versioni: - con raffreddamento ad aria  
- con raffreddamento a liquido termostato
- ◆ MOTORI BRUSHLESS per lo spostamento della colonna laser lungo la barra con elevata accelerazione, velocità e prontezza di arresto.
- ◆ Posizionamento con PRECISIONE CENTESIMALE della colonna laser.
- ◆ Autodiagnosi in remoto.



# GMI LS 1

MASSIMA  
PRECISIONE  
GARANTITA

## DISPOSITIVO DI AUTO-CALIBRAZIONE PER PONTE LASER GMI

### PERCHE' AVERLO?

Per mantenere inalterata nel tempo la massima precisione di taglio iniziale, senza bisogno di un intervento manuale dell'operatore.

### COME FUNZIONA

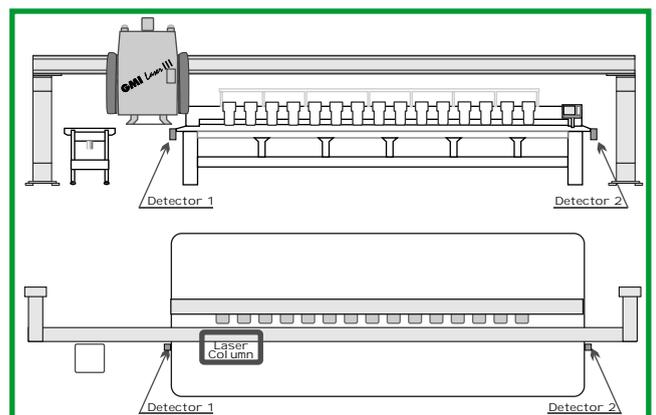
Il software è in grado di allineare il raggio laser alla macchina, riconoscendone esattamente la posizione, grazie a 2 speciali detector di precisione per raggio laser CO<sub>2</sub>, frutto della ricerca di GMI, fissati in modo permanente sui bordi laterali della macchina da ricamo. Individuati i 2 punti, che rispetto agli aghi hanno una distanza fissa, il software ricalibra tutti i tagli in modo da eseguirli come da taratura iniziale; in pratica ogni volta che viene eseguita l'autocalibrazione è come se si tarasse l'intera macchina. Per eseguire questa auto-calibrazione basta qualche minuto e può essere effettuata saltuariamente a richiesta dell'operatore o a cadenze fisse impostate da programma.



PATENT PENDING

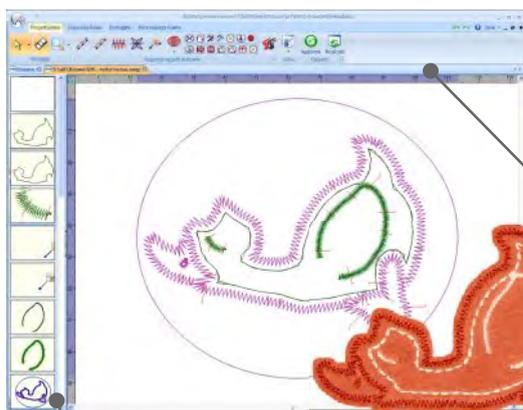
### INSTALLAZIONE SEMPLICE

- ◆ I detector vengono fissati ai lati della macchina da ricamo, come indicato nella immagine a lato.
- ◆ Si collegano al computer e al sistema laser via rete, tramite un'opportuna interfaccia fornita con i detector.
- ◆ Si installa il software di gestione.
- ◆ Si effettua il rilevamento iniziale.



# Stilista 3 LASER DRIVER SOFTWARE

Programma di creazione professionale per sistemi GMI laser III, con numerosi effetti e funzioni che velocizzano la produzione e aumentano la qualità dei ricami laser



Converti disegni ricamo in laser e incisione

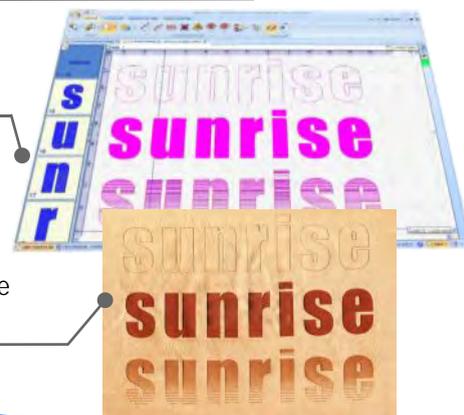
Interfaccia semplice e completa per il controllo dei parametri di taglio e incisione (potenza, velocità, frequenza, spessore tessuto ripetizione tagli con ritardo per raffreddare il materiale)

Conversione funzioni ricamo in taglio o incisione laser.

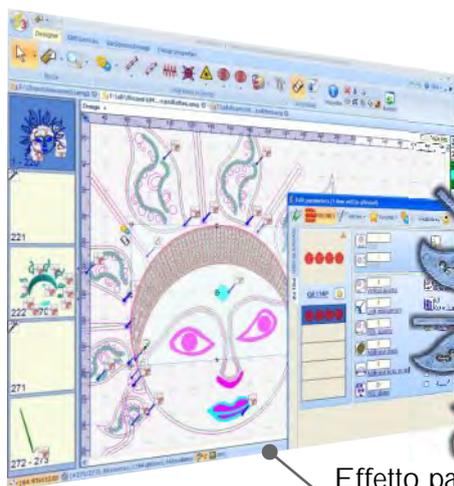
Incisione con punti speciali \*



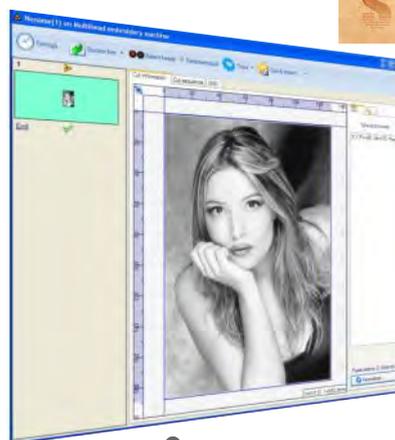
True Type fonts



Effetti taglio e incisione



Effetto paillette simulate \*



Effetto raster fotografico \*

## ALTRE FUNZIONI

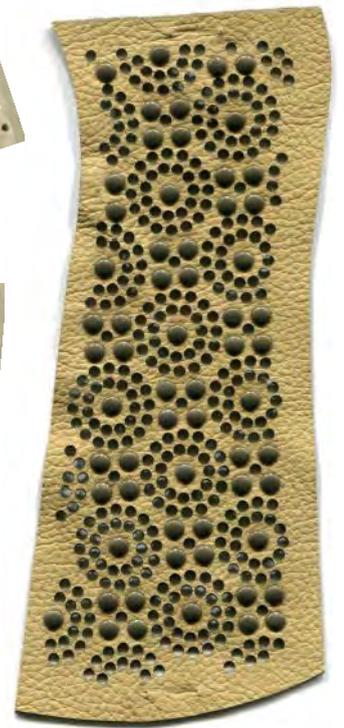
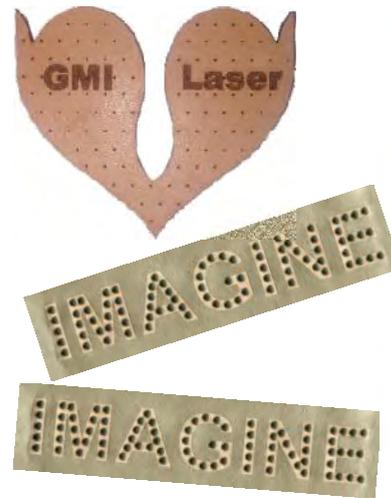
- ◆ CREAZIONE DEL CONTORNO LASER MANUALE TRAMITE SPLINE (maniglie per creare e manipolare linee, curve, angoli e cuspidi con altissima precisione)
- ◆ ALLARGA/RESTRINGI CONTORNO (offset)
- ◆ ARCHIVIO PARAMETRI PERSONALI di facile creazione e consultazione
- ◆ SETTAGGI SORGENTE LASER-TESTA GALVANOMETRICA PRE-IMPOSTATI DA GMI, per ottenere le migliori performance a seconda del tipo di lavorazione con possibilità di crearne di nuovi
- ◆ CONTROLLO AUTOMATICO DELLA SOVRAPPOSIZIONE DEI TAGLI NEGLI ANGOLI ACUTI
- ◆ SETTAGGIO X/Y DELLE POSIZIONI DI TAGLIO, con possibilità di effettuare modifiche su qualsiasi funzione in modo indipendente fra le teste o applicarle a tutte.
- ◆ SUDDIVISIONE AUTOMATICA DEI TAGLI più grandi dell'area di lavoro della testa galvanometrica.
- ◆ CAMPO VARIABILE A SPOT VARIABILE\* impostabile da software in qualsiasi funzione laser, per il controllo dello spot (a campo minore corrisponde uno spot migliore)=solo per sistemi GMI laser Campo Variabile
- ◆ PARAMETRO RITARDO ASPIRAZIONE FUMI (per ritardare lo spostamento alla testa successiva alla fine del taglio. In

- modo da consentire una totale aspirazione fumi nel caso di particolari lavorazioni che ne generano molto)
- ◆ MICROFORATURA CON CONTROLLO DEI PARAMETRI
- ◆ POSSIBILITA' DI CREARE DIVERSE POSIZIONI DI PARCHEGGIO DELLA COLONNA LASER
- ◆ IMPORTAZIONE DI IMMAGINI VETTORIALI e CONVERSIONE AUTOMATICA IN TAGLIO LASER \*
- ◆ POSSIBILITA' DI CONVERTIRE IN LASER TUTTA O PARTE DELL' IMMAGINE IMPORTATA, CON RICERCA AUTOMATICA CONTORNI CONTENUTI \*
- ◆ "INSEGUITO" per agganciarsi automaticamente all'immagine importata, con ricerca automatica contorni laser che comprendono parti di oggetti diversi con l'eventuale aggiunta di zone manuali non presenti nell'immagine originale\*.
- ◆ TAGLIO ALTA QUALITA' CON PARTICOLARE CONTROLLO DEGLI IMPULSI LASER per un taglio più pulito. Ideale per pelle vera (per laser mod. Hq/Plus)\*
- ◆ Possibilità di implementare il programma STILISTA 3 STRASS per creare dime per cartine strass, motivi con fori ed altri effetti.

\* Disponibile solo nel livello superiore Stilista 3 laser driver Plus

# GMI Laser III

Con Rivettatrice/Occhiellatrice Automatica  
by Sagitta



GMI in collaborazione con SAGITTA presenta per la prima volta al mondo il sistema di taglio laser a ponte GMI laser III abbinato con le macchine automatiche applicatrici di borchie, rivetti ed occhielli di Sagitta.

L'unione delle due tecnologie permette di realizzare con la massima velocità e precisione prodotti sino ad ora inimmaginabili, che combinano in un solo disegno l'applicazione di BORCHIE o RIVETTI con TAGLIO, INCISIONE, FORATURA, MICRO FORATURA di pelli, pelli sintetiche e tessuti.

Le macchine automatiche Sagitta si possono utilizzare con tutti i modelli di Ponte Laser GMI, basta aggiungere la specifica versione del software Stilista 3 .



# GMI Laser III

Con Rivettatrice/Occhiellatrice Automatica  
by Sagitta



# GMI Laser III GT 60x60

PONTE LASER PER MACCHINE DA RICAMO SHIFFLI  
CAMPO 60X60

## MASSIMA ADATTABILITÀ:

- ◆ Si installa senza avere nessun contatto fisico con le macchine.
- ◆ Si possono servire più macchine con lo stesso laser, a condizione che siano allineate
- ◆ Si realizza una struttura di alta precisione su misura, con lo scopo di gestire al meglio gli spazi disponibili.

## POTENTE E AFFIDABILE:

- ◆ SORGENTE LASER: CO<sub>2</sub> sigillata con potenza nominale da 100W.

## TESTA GALVANOMETRICA A 3 ASSI CON BEAM EXPANDER:

Il raggio laser viene pilotato ad alta velocità e precisione da specchi speciali mossi da motori elettromagnetici.

## RAFFREDDAMENTO A LIQUIDO TERMOSTATATO:

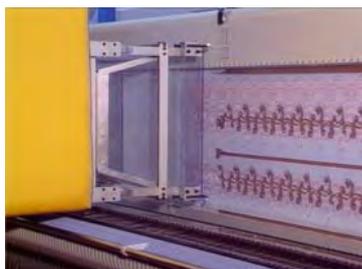
- ◆ Potenza più costante con il variare della temperatura.
- ◆ Migliore controllo delle posizioni di taglio.

## AMPIA AREA DI LAVORO 600 X 600 mm

- ◆ Meno spostamenti del laser (X) e del telaio (Y): utile nei disegni "all over".
- ◆ Meno giunzioni.

## SPOT (PUNTO DI TAGLIO) PIÙ PICCOLO:

- ◆ Maggiore velocità a parità di potenza della sorgente.
- ◆ Minore bruciatura a parità di materiale tagliato.
- ◆ Maggiore definizione negli angoli e nei particolari piccoli

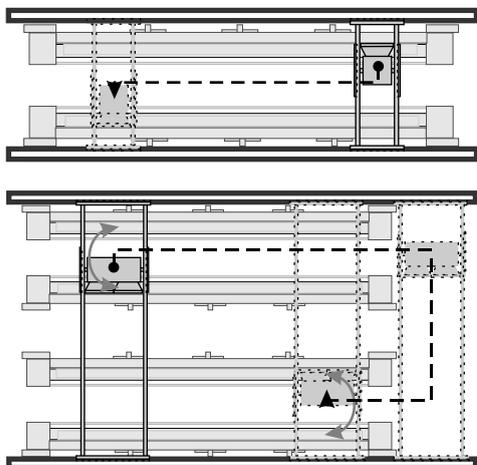


*Il raggio laser opportunamente calibrato, permette di tagliare lo strato superiore di tessuto senza tagliare quello sotto.*

# GMI Laser III GTD

PONTE LASER PER MACCHINE DA RICAMO SHIFFLI  
CAMPO 60X60 O 120X60

GMI Laser GTD (Double side) è dotato di un speciale sistema di rotazione del corpo laser che permette di lavorare su 2 o più macchine da ricamo shiffli poste frontalmente.



## PRINCIPALI CARATTERISTICHE:

### POTENTE ED AFFIDABILE:

Sorgente laser CO<sub>2</sub> sigillata, con potenza nominale da 100W (GTD 60x60) o 200W (due sorgenti da 100W - GTD 120x60)

### TESTA GALVANOMETRICA A 3 ASSI CON BEAM EXPANDER DI NAMI CO:

Il raggio laser viene pilotato con precisione e rapidità da motori.

AMPIA AREA DI LAVORO 600 X 600 mm (GTD 60x60) O 1200 X 600 mm (GTD 120x60) con taglio in andata e ritorno

## Opzione GMI Roller:

- ◆ Movimentazione a rulli per tessuti in pezza. Si applica a fianco della macchina da ricamo e viene servito dallo stesso laser che opera sulla macchina
- ◆ Consente di incidere e forare delle pezze di tessuto, mentre la macchina ricama.
- ◆ L'avanzamento del tessuto è automatico.





GMI AGENT



**GMI** s.r.l.

Sede legale: Via M. D'Azeglio, 28  
Sede operativa: Via Meucci, 36  
31029 Vittorio Veneto (TV) - ITALY-