



레이저 마킹

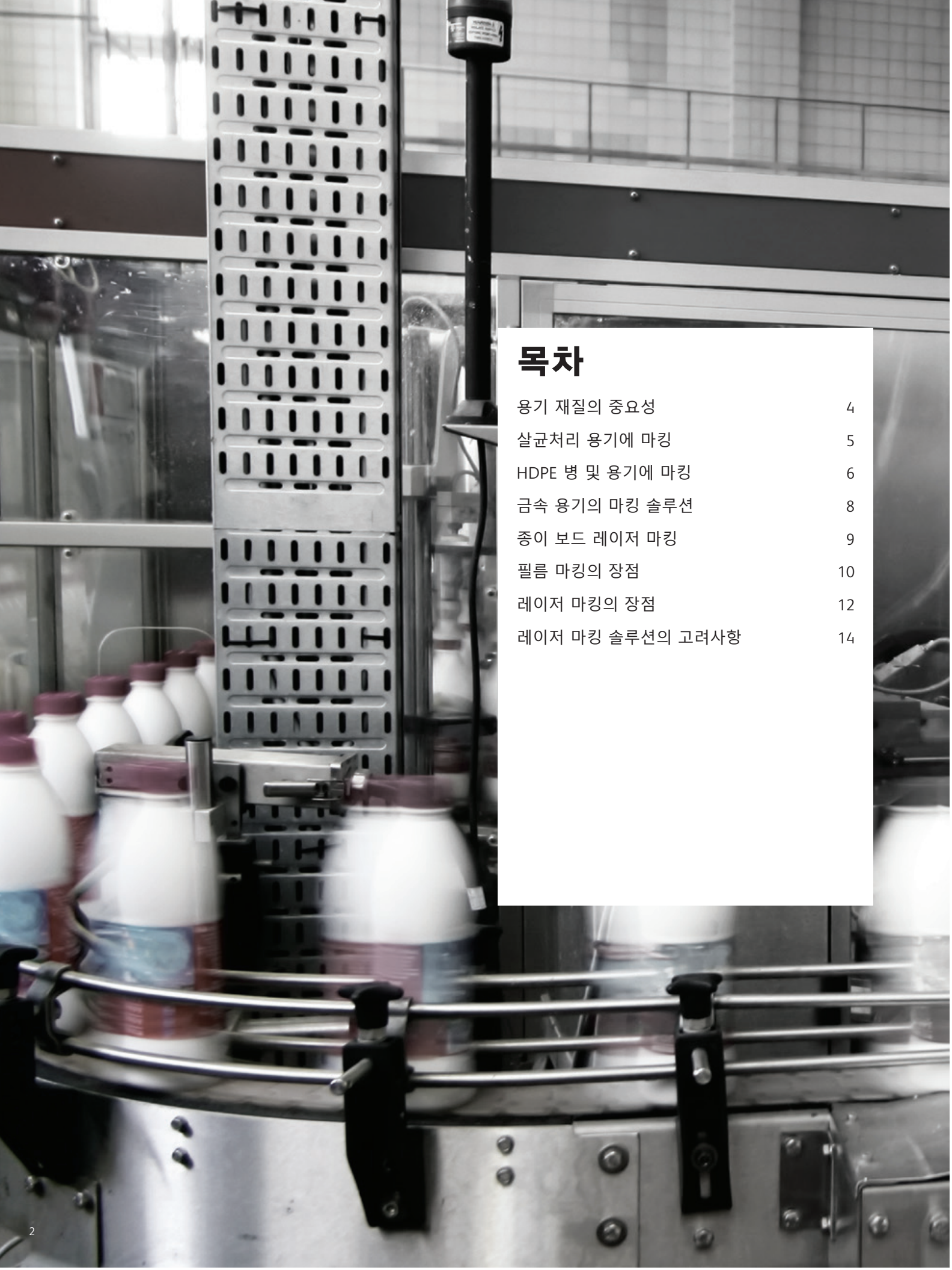
우수한 가동시간, 편리한 유지보수,
코드 가독성 향상



**레이저 마킹은 유제품 생산업체에 많은 장점을
제공합니다.**

이 기술 보고서는 유제품 용기의 레이저 마킹 및
생산 라인에서의 레이저 마킹 통합과 관련한 의문점을
설명합니다.

유제품 포장재는 포장재와 레이저 종류에 따라
레이저 마킹 기술이 다르게 반응합니다.
최적의 레이저 솔루션을 선택하려면 이런 상호작용을
이해해야 합니다.



목차

용기 재료의 중요성	4
살균처리 용기에 마킹	5
HDPE 병 및 용기에 마킹	6
금속 용기의 마킹 솔루션	8
종이 보드 레이저 마킹	9
필름 마킹의 장점	10
레이저 마킹의 장점	12
레이저 마킹 솔루션의 고려사항	14

더욱 정확하고 읽기 쉬운 제품 표시에 대한 요구사항 충족

유제품은 포장 혁신의 맨 앞에 있습니다. 유제품의 다양하고 계속 변화하는 소비자의 성향을 충족시키기 위해 생산업체들은 새로운 제품 및 포장 디자인을 도입하고 있습니다.

이런 혁신을 통해 잦은 제품 전환 및 작아진 포장 크기, 다양한 색상, 복잡한 포장 디자인에 선명한 인쇄 등 인쇄 요구사항이 까다로워졌습니다. 유제품 시장에서 이와 같은 까다로운 문제를 해결하려면 효율성은 높이고 생산 관련 오류는 줄여야 합니다.

레이저 마킹 분야에서 용기 재질의 중요성



유제품 생산업체에서는 간편한 작업과 신뢰성으로 레이저 마킹의 수요가 증가하고 있습니다.

레이저 마킹기가 포장라인 속도를 따라가기에 너무 어렵다거나 차자재를 손상시키고 통합이 어려우며 다양한 인쇄내용을 마킹할 수 없다고 생각하기도 합니다.
새로운 레이저 솔루션은 이런 속설을 뒤집고 포장 작업자들에게 유연성을 제공합니다.

용기 재질은 제품, 사용 용도, 브랜드 마케팅 목적에 따라 달라집니다. 레이저 마킹기를 선택할 때 포장재가 주요 선택 요소가 되어야 합니다. 다른 생산장비와 마찬가지로 생산 라인 속도, 생산량, 필요한 인쇄 내용 및 크기와 같은 요소도 최적의 레이저 선택에 영향을 줍니다. 잉크젯 프린터의 다양한 잉크와 같이 레이저도 파장, 에너지(빔) 원, 전력량 수준 등을 선택할 수 있으며 이런 요인들이 모여 용기 재질 및 생산 라인 요소에 따라 다른 결과를 가져옵니다. 적합한 인쇄 및

마킹 파트너가 레이저 유형, 파장, 전력량, 렌즈 및 마킹 헤드 등을 포함해 적용 분야에 맞는 최고의 레이저 솔루션을 선택하는데 도움을 드릴 수 있습니다. 다양한 레이저 유형, 전력량, 파장 등을 제공하여 선택의 폭이 넓은 파트너와 작업하는 것을 고려하면 도움이 됩니다. 모든 인쇄 및 마킹 적용 분야와 마찬가지로 레이저 솔루션 공급업체의 전문가가 테스트를 통해 해당 적용 분야에 맞는 최고의 솔루션을 찾는 것이 매우 중요합니다.

유제품에 사용하는 가장 일반적인 용기 재질에 레이저로 마킹하는 방법을 알아보겠습니다.

살균처리 포장재에 레이저 마킹

레이저의 장점

레이저 마킹은 소비자가 읽기 쉽고 내구성이 강한 코드를 인쇄합니다. 또한 레이저 마킹에서는 잉크 소모품이 불필요하여 유제품 생산환경을 청결하게 합니다.

통합

충진 장비의 특성상 대부분의 살균처리 용기 마킹은 충진 및 밀봉 후에 운송 시스템에서 일어납니다. 세척 환경에서 IP65 등급 레이저는 방진방수 기능이 뛰어나 청소 시간과 비용이 절감됩니다.

직접 마킹

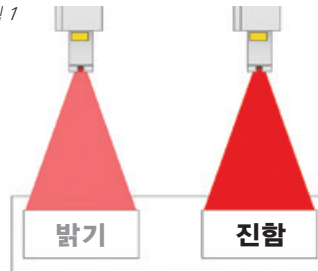
레이저는 골판지 상자의 맨 위 잉크 층을 어블레이션(포장재에서 미세한 양을 에칭)하여 마킹합니다. 최적의 레이저 솔루션은 렌즈, 마킹 헤드, 레이저 파장을 적절히 결합하여 최소한의 마킹 에너지를 사용하여 원하는 선 두께로 마킹합니다. 구성에서의 작은 차이가, 성능에서 큰 차이로 나타날 수 있으므로 특정 재질에 최적의 마킹을 하기 위해서는 적합한 레이저 솔루션이 필수입니다.

Datalase™ 패치 마킹

용기에 직접 마킹하는 또 다른 방법은 Datalase™ 같은 레이저 수용 안료를 잉크 최상층에 적용하는 것입니다. 이 안료는 일반적으로 작은 영역 또는 패치 등에 적용됩니다. 레이저 에너지가 안료와 상호작용하는 것이 어블레이션 방법보다 낮은 전력량으로 색상을 변화시킵니다.

마킹 가독성을 위해 Datalase™ 광밀도 제어

그림 1



Datalase™ 안료는 잉크와 혼합되어 레이저 수용 필드를 만듭니다. 마킹된 이미지의 광밀도는 포장재의 Datalase™ 잉크양과 잉크를 활성화하는 최적의 레이저 설정에 따라 달라집니다. 그림 1에서와 같이 레이저 에너지를 많이 적용할수록 더 많은 안료가 활성화되고 마킹 결과물의 색상이 진해집니다.



의문점

레이저는 포장 무결성을 훼손할 수 있어 레이저 마킹은 유제품 적용 분야에 부적합한 솔루션입니다.

Videojet 솔루션

최적의 초점 길이, 전력량, 파장 및 스폿 사이즈로 포장의 무결성을 유지하면서 우수한 인쇄품질로 마킹할 수 있습니다.

HDPE 병 및 용기 마킹



레이저의 장점

잉크 기반 인쇄 시스템과 비교하여 레이저 마킹은 청결 및 코드 영구성 측면에서 두 가지 장점을 제공합니다. 레이저 마킹은 연기 추출기로 어블레이션 작업에서 발생하는 연기 및/또는 먼지를 처리한다면 생산 환경을 청결하게 유지할 수 있습니다. 코드 영구성과 관련하여 레이저는 재질을 변형시켜 코드 부식의 가능성이 있는 적용 분야에서 코드를 보호합니다.

통합

충진 장비의 특성상 대부분의 살균처리 용기 마킹은 충전 및 밀봉 후에 운송 시스템에서 일어납니다. 습한 세척 환경에서 작업 가능한 IP65 레이저는 가동시간을 향상시킵니다.

HDPE에 직접 마킹

HDPE에 직접 마킹하는 방법은 유효기간 같이 고객을 위한 식별 정보에 적합하지 않습니다. 플라스틱이라 선명도가 매우 낮아서 마킹된 정보는 가독성이 떨어집니다. 하지만 플라스틱 추적 적용 분야에는 적합합니다.

HDPE에 적용하는 라벨에 마킹

용기에 적용되는 라벨의 레이저 마킹은 잉크 최상층을 제거하고 라벨의 바탕 재질을 드러내며 읽기 쉬운 고선명 마크로 나타냅니다.

접착식 라벨 통합

레이저를 라벨 부착기에 설치하면 라벨이 부착되기 전에 정지해 있는 동안 마킹 작업이 일어나며 일관된 위치에 우수한 가독성을 제공하며 마킹합니다.

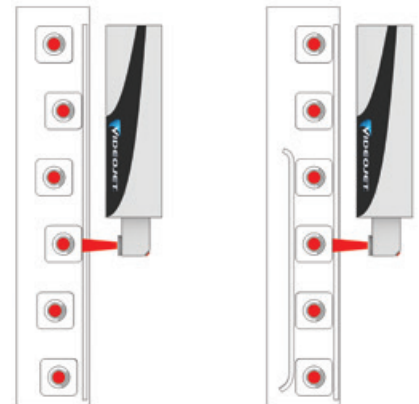
접착제 라벨 통합

차갑거나 뜨거운 접착제 라벨을 사용하는 적용 분야의 경우, 마킹 위치의 정확성과 가독성을 위해 용기에 라벨을 부착하기 전에 마킹하는 것이 좋습니다. 라벨을 용기에 부착한 후에 마킹할 경우 라벨이 움직여 마킹의 가독성과 위치 일관성이 떨어질 수 있습니다.

컨베이어 벨트 라벨 통합

용기가 컨베이어 벨트에서 이동하는 중에 라벨에 마킹할 수 있습니다. 하지만 탁상형 컨베이어 벨트에서 아래로 이동하는 동안의 위치 변수를 제거해야 합니다.

양옆으로 용기의 위치 변화가 심할 경우 라벨 위치가 레이저의 초점에서 벗어나 코드가 읽기 어려울 수 있습니다. 컨베이어의 어느 한쪽으로 용기를 가이드하여 레이저와 용기 사이의 거리를 제어하는 것이 좋습니다.



제어 없는 용기의 다양한 위치

용기를 가이드하여 일관된 위치 유지



용기의 굴곡 및 마킹 가독성

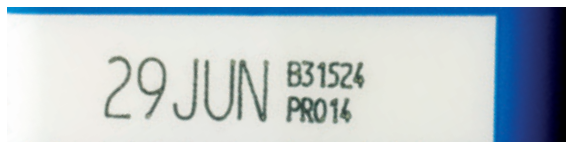
굴곡이 있는 용기에 마킹하는 작업은 굴곡에 따라 마킹 거리가 달라지기 때문에 다른 기술로는 어려울 수 있습니다. 레이저 기술에서는 초점 거리가 긴 렌즈를 선택할 수 있습니다. 레이저가 해당 재질에서 초점을 유지하여 마킹 위치와 모양에 약간의 변화가 있어도 괜찮습니다.

슬리브에 마킹

일부 생산업체는 편리성 및 제품 브랜딩과 관련한 시장 추세에 따라 브랜드 제품에 슬리브를 사용합니다. 이런 경우, 슬리브 생산 과정에서 Datalase™ 레이저 반응 잉크 패치가 슬리브의 표면 안쪽에 적용됩니다. 패치가 마킹된 후에 슬리브는 용기에 적용되고, 마킹된 정보는 슬리브와 용기 사이에 갇히게 되어 부식 및 손상으로부터 보호됩니다. 또한 슬리브가 있는 용기의 여러 면에 마킹할 수 있습니다.

슬리브 마킹 통합

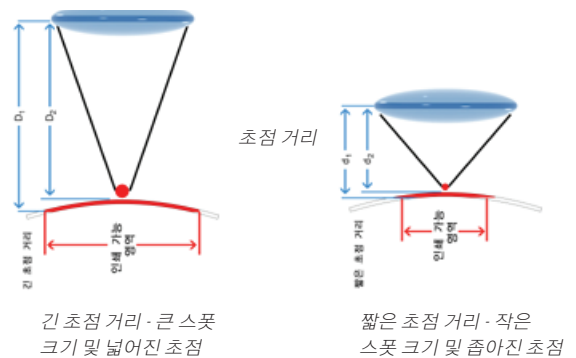
슬리브는 보틀링 공정에 들어가기 전에 마킹됩니다. 슬리브 마킹은 새로운 롤의 슬리브가 기계에 겹쳐진 후에 속도가 빨라지므로 고속 레이저가 필요합니다. 속도 요구사항을 충족하려면 생산업체가 새로운 롤이 기계에 겹쳐지면서 증가하는 속도를 맞추기 위해 평균보다 빠른 속도의 마킹이 가능한 레이저를 선택해야 합니다.



Datalase™를 사용한 슬리브의 레이저 마킹

렌즈 - 빔 전달

긴 초점 거리가 용기의 굴곡을 수용합니다.



긴 초점 거리 · 큰 스폿 크기 및 넓어진 초점

짧은 초점 거리 · 작은 스폿 크기 및 좁아진 초점

의문점

레이저는 생산 속도에서 라벨 및 슬리브에 마킹하기 어려우며 굴곡 있는 표면에 마킹하기도 까다롭습니다.

Videojet 솔루션

라벨이나 슬리브에 마킹할 때 레이저는 평균 생산 속도로 마킹이 가능하며 Datalase™ 잉크를 사용 후 마킹 속도는 증가할 수 있습니다. 깊은 인쇄영역에서 유제품 용기의 곡선을 따라 마킹할 수 있어 읽기 쉬운 코드를 마킹할 수 있습니다.

금속 용기의 마킹 솔루션



레이저의 장점

금속 캔의 레이저 마킹은 우수한 성능과 가독성 및 정확한 코드 위치를 제공합니다.

금속에 직접 마킹

금속에 직접 마킹하는 작업은 코드의 추적성과 높은 내구성이 필요한 적용 분야에서 쉽게 볼 수 있습니다. 캔에 올바른 레이저 파장을 이용해 직접 마킹하는 작업은 비교적 간단합니다. 이 솔루션을 도입한 생산업체는 캔의 밑부분이 이상적인 마킹 위치이며 가독성이 좋다고 말합니다.

중간 재질에 마킹

일부 생산업체는 캔의 밑부분에 적용한 잉크의 둥근 패치에 마킹하는 방법을 도입했습니다. 이 방법은 고선명 마킹의 장점과 함께 비금속 마킹 레이저를 사용할 수 있으며 잉크를 제거해야만 코드가 제거됩니다.

캔에 직접 또는 잉크에 마킹하는 방법 통합

대부분의 경우 캔은 충전 공정 중에 이동하면서 마킹됩니다. 컨베이어 상에서 마킹하는 다른 모든 적용 분야와 마찬가지로 캔의 위치가 안정적이면 코드 가독성이 향상됩니다.

랩어라운드 라벨에 마킹

랩어라운드 라벨은 이상적인 마킹 재질입니다. 이 라벨에 마킹하는 작업은 다른 라벨 마킹 적용 분야와 비슷합니다. 선명한 코드를 위해 진한색 잉크에 마킹하는 것이 좋습니다.

랩어라운드 라벨 마킹 통합

라벨 부착기에서의 마킹은 최고의 가독성과 일관된 마킹 위치를 얻을 수 있습니다.

캔이 컨베이어 벨트에서 이동하는 중에 라벨에 마킹할 수 있습니다. 그러나 움직이는 컨베이어 벨트는 제품 위치, 제품전환시에는 코드의 가독성과 인쇄위치에 영향을 줄 수 있습니다.

의문점

금속 캔의 움직임을 예상할 수 없는데 일관된 마킹을 어떻게 하나요?

Videojet 솔루션

캔의 밑부분은 일관되고 영구적인 레이저 마킹을 할 수 있는 이상적인 위치입니다. 레이저를 랩어라운드 라벨 부착기에 통합하는 것 역시 라벨 부착과 동시에 이루어져 일관된 위치에 마킹할 수 있습니다.

종이 보드에 선명하고 읽기 쉬운 코드 마킹



Videojet 레이저 마킹기의 장점

다양한 색상의 종이보드 포장재에 가독성이 뛰어난 코드를 얻을 수 있습니다. Videojet 레이저 마킹기는 모든 방향에서 마킹이 가능하며, 제품의 브랜딩 및 영양소 등 기타 정보도 인터페이스에서 폰트를 선택하여 간편하게 마킹할 수 있습니다.

종이 보드 골판지 상자가 레이저 마킹 용기에 이상적

레이저는 골판지 상자의 잉크 층을 어블레이션하여 그 아래의 종이 보드를 노출시킵니다. 레이저가 잉크를 제거하는 과정에서 발생하는 미량의 부스러기는 여과 장치가 있는 집진기를 통해 빨아들일 수 있습니다. 제거한 잉크의 색이 진할수록 선명도가 높습니다.

유성 잉크는 일반적으로 얇고 마킹이 빠른 반면 수성 잉크는 일반적으로 두꺼워서 어블레이션 시간이 더 길습니다.

일반 전력수를 가진 레이저 마킹기로 위에 표시된 코드를 50ms의 속도로 마킹할 수 있습니다. Datalase™ 같은 레이저 반응 안료를 사용하여 높은 속도로 마킹이 가능합니다. 이 안료는 종이 보드의 특정 위치에 마킹되고 레이저에 노출되면 색이 변합니다.

통합

골판지 상자의 이동을 엄격하게 제어하여 코드의 가독성을 높이기 위해 골판지 상자 충전 장비 내에 레이저를 통합합니다. 상자 포장기 내에 레이저 마킹 시스템을 통합하면 생산 설치도 간소화되고 사고로 인한 손상이나 정렬 실수로부터 레이저를 보호할 수 있습니다.

컨베이어 통합

레이저를 골판지 상자 포장기에 통합할 수 없는 경우 컨베이어에 통합할 수 있습니다. 다른 컨베이어 상에서의 마킹과 마찬가지로 골판지 상자와 레이저 간의 거리를 일정하게 유지하면 최고의 코드 품질을 얻을 수 있습니다.

의문점

간단한 코드인쇄는 가능하지만 고속라인에서 복잡한 코드인쇄는 어렵지 않나요?

Videojet 솔루션

레이저 마킹 솔루션으로 복잡한 다중라인의 코드를 마킹할 수 있지만 다양한 레이저, 렌즈 및 마킹 헤드를 제공하는 "풀 레이저 마킹 솔루션"을 가진 전문업체를 선택해야 합니다. 또한 같은 전력수의 레이저 성능이 모두 같다고 가정할 수는 없으므로 실제로 선택한 렌즈와 프린트 헤드를 탑재한 레이저로 고객이 원하는 생산속도에서 필요한 내용을 인쇄하는 것은 보장할 수 없습니다.

레이저의 필름 마킹의 장점



레이저의 장점

필름의 레이저 마킹은 생산업체들이 레이저의 다양한 장점을 발견하면서 수요가 증가하고 있습니다. 잉크를 사용하지 않아 전체적인 작업이 청결하여 제품이 오염될 가능성이 거의 없으며, 고정 위치에서 레이저가 다중 라인 적용 분야의 여러 제품을 빠르게 마킹합니다.

레이저 전력량 관리

레이저가 마킹 도중에 포장재에 구멍을 낸다는 두 가지 오해가 있습니다. 첫 번째는 레이저 에너지가 금속 절단 레이저와 비슷한 방식으로 포장재에 구멍을 낸다는 것입니다. 레이저 에너지는 포장재 표면에만 마킹하도록 프로그래밍되며, 에너지 양도 넓은 마킹 포인트로 분산되어 에너지 밀도가 낮습니다. 레이저 설정은 실수로 변경되는 것을 막기 위해 비밀번호로 보호됩니다.

두 번째는 레이저가 문자 *M*처럼 날카로운 전환점에 매우 많은 에너지를 적용하거나, 숫자 8(왼쪽 예 참고)처럼 한 지점을 여러 번 지나간다는 것입니다. 레이저 광선이 한 지점을 두 번 이상 지나는 것을 방지하는 비교차 폰트를 사용하여 이를 관리합니다.

많은 글로벌 생산업체는 레이저 마킹을 도입하여 레이저가 포장재에 구멍을 내지 않는다는 것을 확인했습니다. 이들 생산업체는 마킹기 공급업체의 국가별로 테스트 공장에서 최적의 레이저 마킹기의 생산 테스트를 실시하여 성능을 확인합니다.

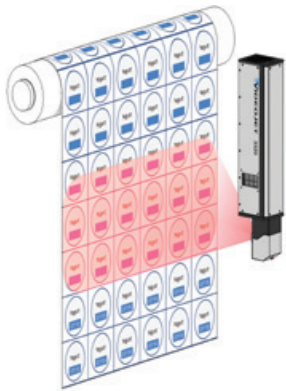
다중 라인 충전 적용 범위에 맞는 레이저의 유연성

다양한 포장재 적용 분야가 충전 적용 분야에서 여러 개씩 사용되고 있으므로 레이저는 여러 개의 용기에 빨리 마킹할 수 있다는 장점도 있습니다. 인쇄영역이 클수록 한 번에 많은 문자를 마킹할 수 있어 필요한 레이저 수가 줄고 따라서 필요한 투자 비용도 감소합니다.

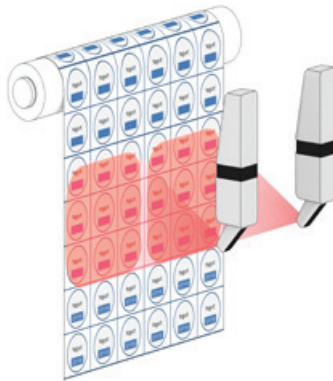
레이저 통합

대부분의 경우 레이저는 필름이 용기에 부착되기 전에 충전 장비에서 통합됩니다. 고속의 선형 적용 분야의 경우 필름 제조 중에 Datalase™ 안료를 통합하면 마킹 시간이 줄고 분당 마킹 가능한 제품 수는 늘어납니다.





Videojet 레이저(450mm의 마킹 영역)



타사의 레이저(250mm의 마킹 영역)

위에 표시된 휴지기간 적용 분야는 필름이 다음 위치로 안내하기 전에 마킹해야 할 항목이 6가지 있습니다.

대형 레이저 마킹 필드가 있는 레이저는 한 개가 동시에 최대 18개 항목을 마킹합니다.

작은 마킹 영역을 가진 레이저는 동시에 9개 항목만 마킹할 수 있어 모두 마킹하려면 최소 2개의 레이저가 필요합니다.

마킹 영역 크기를 크게 하려면 고품질의 레이저 초점 및 광선 조정 기술이 필요합니다. 그렇지 않은 경우 코드의 가독성과 품질이 큰 차이를 보이며 일정하지 않습니다.

의문점

레이저는 뚜껑 위 깔끔한 인쇄가 어려우며 한 개의 레이저로 포장재에 모든 항목을 마킹하기 어렵고 이미지 품질도 일정하지 않습니다.

Videojet 솔루션

레이저 에너지는 매우 측량이 가능해 제어가 가능합니다. 따라서 포장재 표면만 마킹되고 제품의 무결성도 유지할 수 있습니다.

올바른 렌즈와 마킹 헤드를 선택하여 넓은 인쇄영역으로 다양한 내용을 우수한 품질로 마킹할 수 있습니다.

레이저 마킹의 장점

유제품 적용분야에서 "유통기한, 생산정보, 배치/로트넘버" 등은 법적으로 꼭 표기해야합니다.

1.

실선으로 텍스트, 로고, 바코드 인쇄를 하여 코드의 가독성을 매우 향상시킵니다.

3.

다양한 재질에 영구적인 마킹이 가능합니다.
인쇄내용의 조작이 불가능하며 코드추적도 가능합니다.

2.

포장에 맞춰 다양한 텍스트 스타일로 마킹할 수 있습니다.
브랜드 이미지 및 소비자가 느끼는 제품의 품질이 향상됩니다.

4.

역방향 및 모든 방향에서 마킹이 가능하여 간편하게 생산라인에 적용할 수 있습니다.



5.

집진기(필터)만으로 효과적인 레이저 작업이 가능합니다.
소모품 구매/보관 관련 비용, 프린터의 소모품 유지 관련 운영
비용이 필요하지 않습니다.

6.

번거로운 유지보수를 줄이고 간편한 작동법으로
가동시간을 향상시킵시오.

7.

잉크 및 마킹기 관련 소모품이 적어 간편한 작업이 가능하며
잉크로 인한 제품 오염이 적어 식품생산에 적합합니다.

8.

레이저는 온도 및 습도 변화에도 인쇄품질이 크게 변하지
않습니다.

레이저 마킹 솔루션 고려사항

작업의 청결성 유지관리 필요성 감소 브랜드 표시 향상 Videojet을 고려하십시오

레이저 설계 및 제조의 선두업체

다양한 레이저 기술, 전력량, 렌즈 및 마킹 헤드를 보유한 Videojet의 레이저 시스템으로 우수한 성능을 제공합니다. 따라서 뛰어난 가동시간과 긴 레이저 수명의 장점이 있습니다. 대부분의 적용 분야 마킹 요구사항을 충족하도록 설계된 Videojet 레이저는 작동 온도가 낮아 수명이 연장됩니다. 압축 공기 없이도 냉각되도록 설계되어 비용이 절약되고 유지보수 작업도 적습니다.

뛰어난 안정성 및 경제성

본질적으로 레이저 마킹 시스템은 신뢰할 수 있으며 유지보수가 편합니다. 하지만 레이저의 가장 무서운 적은 열입니다. 열은 레이저 효율성을 감소시키고 수명을 감축합니다. Videojet의 견고한 레이저는 압축 공기 대신 주변 공기로 레이저를 냉각하도록 설계되었습니다. 이런 디자인 철학을 통해 생산 환경을 위한 공냉식 IP65 레이저를 설계했습니다. 봉인된 레이저는 압축 공기가 필요하지 않아 유지보수 비용이 절감됩니다.

지역별 고객 적용 분야 및 레이저 전문가

모든 적용 분야는 고유하며 재질마다 레이저 에너지와 다르게 상호작용합니다. 특정 요구사항에 대해 레이저의 적용 가능성을 조사할 때 해당 재질로 테스트하여 최적의 솔루션을 파악해야 합니다. Videojet의 레이저 전문가들이 최적의 구성을 만들도록 돕고, 전 세계 각지에 위치한 테스트 시설에서 해당 재질을 테스트하고 솔루션을 최적화할 수 있습니다.



**넓은 마킹영역으로 다양한
내용을 마킹할 수 있으며
최소의 레이저를 사용하여
투자 비용 또한 최소화 할 수
있습니다.**

업계 최고의 24 마킹 영역은 고해상도 마킹
헤드와 여러 개의 초점 거리 옵션과 결합하여
많은 제품에 마킹하거나 이동하는 제품에도
오랫동안 마킹할 수 있습니다. 넓은
인쇄영역을 가진 레이저는 여러 개의
레이저가 필요한 기타 솔루션보다 더 많은
제품에 마킹할 수 있습니다. 우수한 레이저
성능은 각 제품을 추적하여 유통되는 제품에
많은 정보를 마킹할 수 있습니다.

요약:

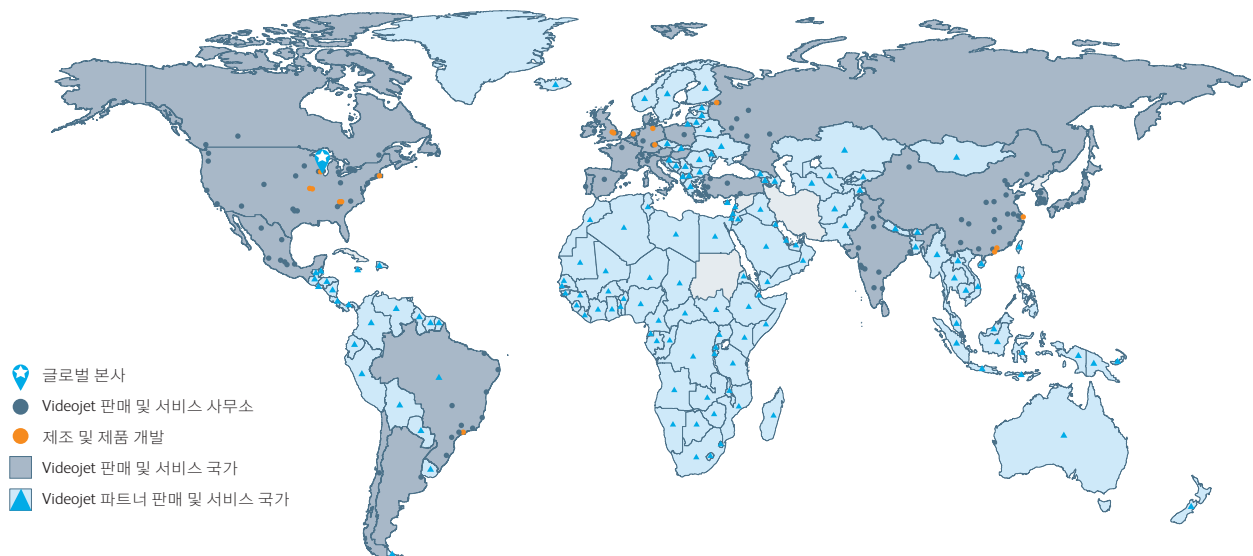
레이저 마킹은 작업 성능을 향상시키고 일상 작업에서
증가하는 생산 관련 요구사항을 충족할 수 있는
검증된 매력적인 옵션입니다.

업계 선두업체인 Videojet은 우수한 품질의 코드를
마킹하는 매우 안정적이고 사용이 편리한
레이저 마킹기를 제공합니다.

Peace of mind comes as standard

Videojet은 세계적으로 325,000개의 프린터를 설치한 산업용 코딩 및 마킹 솔루션의 선두업체입니다. Videojet의 장점

- 40년 이상 전문성을 인정받은 노하우를 바탕으로 귀사에게 최적의 솔루션을 제안합니다.
- 효과적인 결과를 창출하는 다양한 제품과 기술을 제공합니다.
- Videojet의 솔루션은 매우 혁신적입니다. 새로운 기술, 연구 개발 및 개선에 지속적으로 투자할 것을 약속합니다. Videojet은 관련 업계에서 선두에 있으며 귀사 또한 업계에서 최고가 될 수 있도록 지원합니다.
- 제품의 장기적인 신뢰성과 우수한 고객 서비스를 제공하는 Videojet을 선택하면 안심할 수 있습니다.
- Videojet 글로벌 유통망에서 135개국 175개 이상의 대리점과 3천여 명의 직원들이 서비스를 지원하고 있습니다. 따라서 Videojet은 언제 어디서나 귀사의 비즈니스에 도움을 드릴 수 있습니다.



문의전화: 080-891-8900
웹사이트: www.videojetkorea.com
이메일: marketing.korea@videojet.com

(주)비디오젯코리아
서울시 성동구 아차산로 103 영동테크노타워 1202호

©2013 ㈜비디오젯코리아 — All rights reserved.

Videojet Technologies Inc.의 정책은 지속적인 제품 개선입니다. 당사는 사전 통보 없이 디자인 및/또는 사양을 변경할 권한이 있습니다.

Datalase는 Datalase Ltd.의 상표입니다.

