



# Temperaturregelung

Technische Daten

## Temperaturregelung fürs Kunststoffschweißen

## Temperaturregelung fürs Laserrandschichthärten

### KONFIGURATION

VERFÜGBARE LASER	TruDiode 151, TruDiode 301, weitere auf Anfrage	TruDisk bis 6 kW
VERFÜGBARE BRENNWEITEN	200 / 250 mm (BEO D50) 200 / 280 mm , weitere auf Anfrage (PFO 20-2 Post-Objectiv)	560 mm , weitere auf Anfrage (PFO 20-2 Post-Objectiv)
VERFÜGBARE KOLLIMATIONSBRENNWEITEN	35 mm (BEO D50) 34,5 / 56 / 80 mm (PFO 20-2 Post-Objectiv)	80 mm (PFO 20-2 Post-Objectiv)

### PARAMETER

MESSBEREICH PYROMETER	180 °C - 520 °C (bei Emissionsfaktor $\epsilon = 1$ )	650 °C - 1600 °C
MESSRATE PYROMETER	2 kHz (500 $\mu$ s)	4 kHz (250 $\mu$ s)
TAKTRATE TEMPERATURREGELUNG	12,5 kHz (80 $\mu$ s)	12,5 kHz (80 $\mu$ s)
TYP. GENAUIGKEIT	3 % bei 250 °C (jährliche Kalibration vorausgesetzt)	2 % bei 1000 °C (jährliche Kalibration vorausgesetzt)