



Regulacja temperatury

Dane techniczne

Regulacja temperatury przy zgrzewaniu tworzyw sztucznych

Regulacja temperatury przy hartowaniu laserowym warstwy wierzchniej

KONFIGURACJA

DOSTĘPNE LASERY	TruDiode 151, TruDiode 301, pozostałe na zapytanie	TruDisk do 6 kW
DOSTĘPNE OGNISKOWE	200 / 250 mm (BEO D50) 200 / 280 mm , więcej na zapytanie (PFO 20-2 Post-Objectiv)	560 mm , więcej na zapytanie (PFO 20-2 Post-Objectiv)
DOSTĘPNE OGNISKOWE KOLIMACJI	35 mm (BEO D50) 34,5 / 56 / 80 mm (PFO 20-2 Post-Objectiv)	80 mm (PFO 20-2 Post-Objectiv)

PARAMETR

ZAKRES POMIARU PIROMETREM	180 °C - 520 °C (przy współczynniku emisyjności $\epsilon = 1$)	650 °C - 1600 °C
CZĘSTOTLIWOŚĆ POMIARU PIROMETREM	2 kHz (500 μ s)	4 kHz (167 μ s)
CZĘSTOTLIWOŚĆ TAKTOWANIA REGULATORA TEMPERATURY	12,5 kHz (80 μ s)	12,5 kHz (80 μ s)
TYP. DOKŁADNOŚĆ	3 % przy 250°C (kalibracja wymagana raz do roku)	2 % przy 1000°C (kalibracja wymagana raz do roku)