

Laser ZX20, 100 mW, 660 nm, 60°



Produkt **#19-436** **1 In Stock**

- 1 + €1.431⁰⁰

+ WARENKORB

Mengenrabatte	
Stk. 1-9	€1.431,00 stückpreis
Stk. 10+	€1.288,00 stückpreis
Need More?	Angebotsanfrage

i Preise exklusiv der geltenden Mehrwertsteuer und Abgaben

Downloadbereich



Produktdetails

3R

IEC-Klasse:

Power Supply: [#24-361](#)
M12 Cable: [#64-836](#)

Hinweis:

Homogeneous Line

Art:

Z-Laser

Hersteller:

Diode	Lasertyp:
IIIa	CDRH-Laserklasse:
Physikalische und mechanische Eigenschaften	
90	Gewicht (g):
97	Gehäuselänge (mm):
20	Gehäusedurchmesser (mm):
<0.8	Treffpunktlage (mrad):
<10	Punktstabilität (µrad/°C):
Optische Eigenschaften	
660.00	Wellenlänge (nm):
Red	Farbe:
60.00	Auffächerungswinkel (°):
100mm to Collimation	Fokusbereich:
Elektronische Spezifikationen	
100	Ausgangsleistung (mW):
±3	Leistungsstabilität (%):
400	Modulationsfrequenz (kHz):
Anschlussmöglichkeiten Hardware & Schnittstelle	
Free Space	Auskopplung:
5 pins, M12	Stecker:
5 - 30 DC	Eingangsspannung (V):
Umwelt & Haltbarkeit	
-10 to +50	Betriebstemperatur (°C):
-40 to +85	Lagerungstemperatur (°C):
Konformität mit Standards	
Anzeigen	Konformitätszertifikat:

Produktdetails

- Linien mit homogener Intensitätsverteilung und Auffächerungswinkeln von 20° bis 90°
- Edelstahlgehäuse mit Schutzart IP67
- Verfügbare Wellenlängen: violett, blau, grün und rot

Die Z-Laser ZX20 fokussierbaren Laserdiodenmodule für die Bildverarbeitung bieten eine gleichmäßige Intensitätsverteilung bei der Linienzeugung und werden mit Wellenlängen von 405 bis 660 nm für anspruchsvolle Bildverarbeitungsanwendungen angeboten. Das Edelstahlgehäuse mit Schutzart IP67 besitzt Stoß- und Vibrationsschutz und ermöglicht so einen Einsatz in rauen Industrieumgebungen. Die ZX20 fokussierbaren Laserdiodenmodule von Z-Laser sind manuell fokussierbar ohne Verwendung zusätzlicher Werkzeuge und ideal für den Einsatz bei Mess- und Ausrichtungsanwendungen in der industriellen Bildverarbeitung, bei 3D-Messungen, Positionierungen und Triangulationsanwendungen. Weitere Eigenschaften sind die TTL-Modulation mit 400 kHz für die Kamerasynchronisation, die analoge Modulation zur Einstellung der Ausgangsleistung und die serielle Schnittstelle für die Überwachung von Temperatur, Lasereinsatz und Fehler-Codes.

Bitte beachten Sie: Für eine einfache Systemintegration wird das M12-Verbindungskabel [#64-836](#) empfohlen.

Am häufigsten werden in der industriellen Bildverarbeitung rote Wellenlängen (640 und 660 nm) eingesetzt, da die Quanteneffizienz der meisten Kamerasensoren auf diesen Wellenlängenbereich optimiert ist. Bei halbtransparenten Oberflächen oder bei hochreflektierenden Oberflächen wie poliertem Metall oder Lötstellen wird häufig violettes (405 nm), blaues (450 nm) und grünes (520 nm) Licht eingesetzt. Diese Wellenlängen können ebenfalls eingesetzt werden, um einen visuellen Kontrast auf glühendem Material wie geschmolzenem Stahl zu erzeugen.