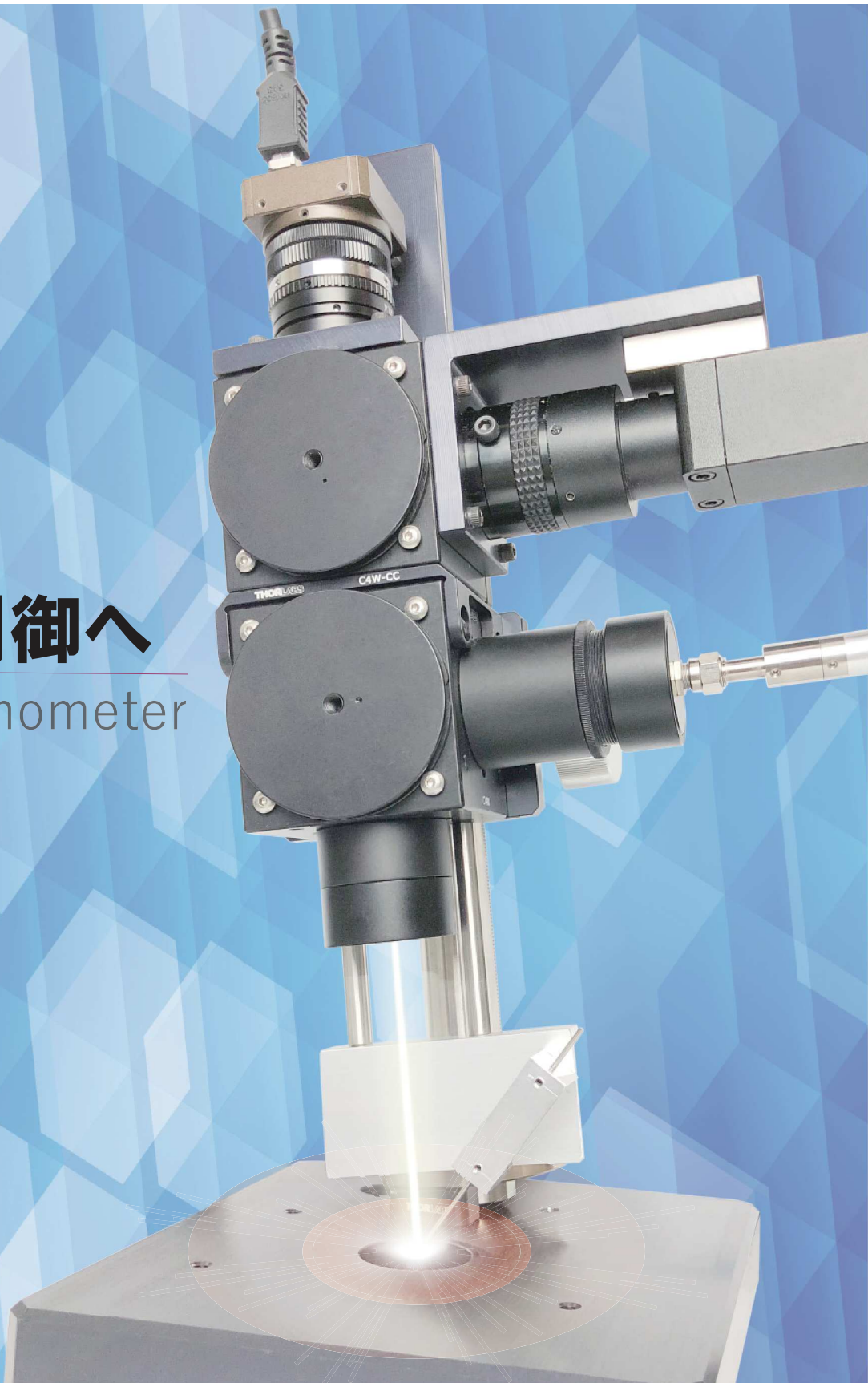


**時代は
計測から制御へ**
Infrared Thermometer



ワーク加工状況をリアルタイムに【見える化】

問題点

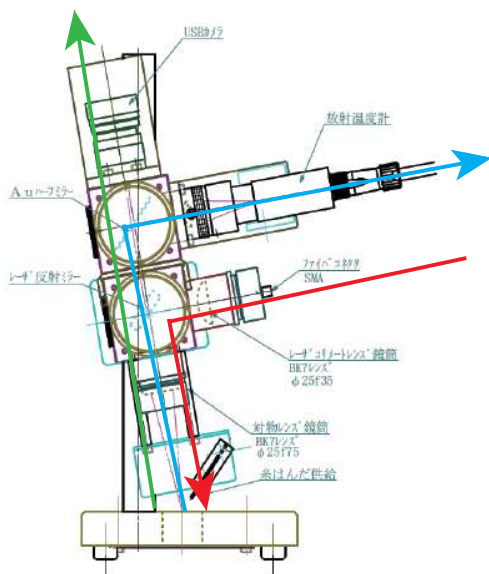
レーザー加工における問題点

- レーザの影響を受けずに温度測定したい
- ワークの挙動を知りたい
- レーザ照射ポイントの位置を簡単に合わせたい
- 同じ加工条件でも仕上がりがバラつく

解決！

レーザー同光軸制御付ユニットは、

- ☑ レーザと違う波長（測定波長：1.95~2.6 μ m）の温度計で温度測定可能
- ☑ CCDカメラと照準ポインタにて位置合わせ簡単
- ☑ 同光軸測定にてワークの温度把握・加工状況を【見える化】
- ☑ 温度をレーザー出力に反映、より一層の高品質な加工を目指します



レーザー同光軸ユニット構造説明

- ①ファイバから入射したレーザー光がハーフミラーで曲げられワークに照射、加熱。
- ②加熱されたワークから放射される赤外線はハーフミラーを透過し Au ハーフミラーで曲げられ温度計にて計測。
- ③可視光はハーフミラー・Au ハーフミラーを透過して CCD カメラで観察。位置合わせも簡単！！

レーザーパワーに温度をフィードバックして制御



～オンリーワンの価値を創造～

赤外線計測機器専門メーカー

ジャパンセンサー株式会社

本社 〒108-0075 東京都港区港南 2-12-27 イケダヤ品川ビル 4F

TEL.03 (6716) 8877 FAX.03 (6716) 8879

E-mail : tokyo@japansensor.co.jp

大阪営業所 〒532-0011 大阪府大阪市淀川区西中島 3-8-15 EPO 新大阪ビル 2F

TEL.06 (6304) 7335 FAX.06 (6304) 7698

E-mail : osaka@japansensor.co.jp

●このカタログに記載された内容は、改良のため予告なく変更する場合があります。

●お問い合わせは下記まで—