



### LPKF TMG 3

<b>Laserklasse</b>	1
<b>Laserwellenlänge</b>	980 nm
<b>Stromversorgung</b>	5 V DC über USB
<b>Schnittstellen</b>	USB, RS232
<b>Durchmesser der Apertur vor dem Sensor</b>	3 mm
<b>Fokussdurchmesser des Prüfstrahls</b>	~ 1,2 mm
<b>Präzision</b>	≤ 1 % Transmission (im ref. Betriebszustand)
<b>Abmessungen (B x H x T)</b>	220 mm x 257 mm x 295 mm
<b>Gewicht</b>	3,5 kg

Das LPKF TMG 3 wird mit einem nach DIN EN ISO/IEC 17025 erzeugten Messnormal vor der Auslieferung kalibriert und mit einem Werkskalibrierschein versendet.

**LPKF**

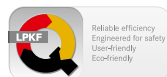
Laser & Electronics

LPKF WeldingEquipment GmbH

Alfred-Nobel-Str. 55 – 57 90765 Fürth Deutschland

Tel. +49 (911) 669859-0 info.laserwelding@lpkf.com

www.lpkf.com



Made in Germany

© LPKF Laser & Electronics AG. LPKF behält sich das Recht vor, Spezifikationen und andere Produktinformationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

www.jenke-sternberg.de

LPKF AG, 10066935-101016-DE

## Einfache Transmissionsmessung für Kunststoffe

### LPKF TMG 3



**LPKF**

Laser & Electronics

# LPKF TMG 3



## Kalibriertes Messmittel für die präventive Qualitätssicherung

Die optische Transmission des Kunststoffs ist für die Qualität der Fügeverbindung entscheidend. Diese Werkstoffeigenschaft ist von den vorgeschalteten Prozessen wie Compoundieren oder Spritzguss abhängig. Eine einfache Kontrolle der optischen Transmission vor dem Laser-Kunststoffschweißen zählt sich im Rahmen einer ganzheitlichen Qualitätssicherung aus.

### Sicher ist sicher

Mit dem LPKF TMG 3 lassen sich die Transparenzeigenschaften bei Kunststoffen schnell und einfach kontrollieren. Wenige Sekunden reichen, um die Übereinstimmung der tatsächlichen Transparenzwerte mit den Sollwerten der Prozessdefinition zu verifizieren. So fallen Materialabweichungen auf, ehe eine ungeeignete Komponente in den Produktionsprozess gelangt.

### Einfach und zuverlässig

Das TMG 3 kann direkt als kalibriertes Messmittel in der Produktion eingesetzt werden. Es ermittelt die durch eine Kunststoffprobe transmittierte Laserstrahlung in Übereinstimmung mit der DVS-Richtlinie 2243. Die erfasste Strahlungsintensität ohne Probe im Strahlengang stellt den Referenzwert dar. Dann wird ein Laserstrahl durch die Probe gesandt und dessen Intensität auf der Strahlungsausstrittseite bestimmt. Eine optionale bauteilspezifische Aufnahme sorgt für aussagekräftige, reproduzierbare Prüfergebnisse.

- Detektiert Transmissionschwankungen zwischen Bauteilen mit einer Präzision  $\leq 1$  Prozent
- Unempfindlich gegen Störlicht

- Stand-Alone-Betrieb über PC und Anwendersoftware oder Integration in das Lasersystem und Automatisierung per SPS über RS232-Schnittstelle
- Stromversorgung bequem über USB
- Laserklasse 1

### Einsatzgebiete

- Qualitätssicherung des Compoundier- oder Spritzgießprozesses
- Schweißbarkeits-Validierung, Prozessbemusterungen
- 100-prozentige Materialprüfung vor dem Schweißprozess oder für die Wareneingangskontrolle