



Incluido paquete de software:

- Para programas de soldadura por llamada vía código de barras en el sistema de control de las máquinas tipo MPW y TKM 2

Información técnica:

Tipo de escáner bidireccional

Fuente de luz 650- nm diodo laser

Frecuencia del elemento escaneado 50 Hz

Ratio de escaneo 100 scans/segundo

Contraste de impresión mínimo 20% diferencia de reflexión

Capacidad de decodificación EAN 8 / EAN 13; código 39, 2/5 i, código 128, EAN 128 código de barras

Interfaz USB

Temperatura de operación de 0°C a 50°C

Descarga electrostática 20-kV descarga de aire, 8-kV descarga de contacto

Tolerancia de luz ambiente adecuada para condiciones típicas de luz en interior con luz artificial y para luz natural del exterior (luz del sol). Lampas fluorescentes, lampas incandescentes, lampas de vapor de mercurio y sodio, LED: 4,844 lux; luz solar: 86,111 lux

Dimensión L x W x H 15.2 x 6.3 x 8.4 cm (sin cable)

Peso 146 g

Software para sistema de control CNC-PC-104

Nº de referencia 88-21-127

Información general:

Aplicación

- Programa de soldadura por llamada en el sistema de control CNC-PC-104
 - Adecuada para condiciones típicas de luz en interior con luz artificial y para luz natural del exterior (luz del sol). Lámparas fluorescentes, lámparas incandescentes, lámparas de vapor de mercurio y sodio, LED⁴⁾: 4,844 lux; luz solar: 86,111 lux
- ⁴⁾ La luz LED con AC puede afectar al rendimiento del escaneo

Ventajas

Estructura

- **Carcasa de plástico robusta resistente a impactos** – resistente a múltiples caídas en suelo duro desde una altura de 1.5 m
- **Diseño ergonómico** – la finura y la forma bien balanceada del escáner evita la fatiga y aumenta la comodidad y productividad del usuario
- **Fácil conexión** – cable incluido
- **Compacto**

Seguridad

- **Protección sobresaliente del escaneo** – la ventana de escaneo está protegida contra ralladuras, y al mismo tiempo protege al usuario de la luz que emite
- **Seguridad del láser** – CDRH clase II, IEC clase 2

Características

- Ahorro de tiempo asignando el componente rápidamente al programa de soldadura – así se consigue una optimización del uso de la máquina
- Reducción del tiempo de búsqueda a través de una estructura ordenada en carpetas y nombres
- Reducción en el ratio de error a través de una selección de programa incorrecta
- Manejo óptimo y trabajo libre de fatiga
- Reequipamiento posible en cualquier momento