

<b>PROCEDURA TEST LASER</b>				
			<b>NOTE</b>	
MODELLO LASER	<b>C 30A - GEM 30A</b>			
SERIAL NUMBER	<b>BTH.1138389.41223</b>			
GRUPPO RF				
SERIAL NUMBER				
<b>TEMPO EMISSIONE LASER A FREDDO</b>				
50KHZ	T on =			
30KHZ - 25KHZ	T on = <b>1.26uS a 25KHZ</b>			
1KHZ	T on = <b>11uS</b>			
<b>ESECUZIONE TEST</b>				
50KHZ	10 min	Pmin:	Pmax:	Stabilità:
30KHZ - 25KHZ	1 ora a 25KHz	Pmin: <b>36 W</b>	Pmax: <b>41 W</b>	Stabilità: <b>4.72%</b>
1KHZ	10 min	Pmin: <b>37 W</b>	Pmax: <b>41 W</b>	Stabilità: <b>4.31%</b>
<b>VERIFICA ASSORBIMENTI E TENSIONI A PIENA POTENZA</b>				
50KHZ		I ass:	V1:	V2:
30KHZ - 25KHZ		I ass: <b>10.5 A</b>	V1:	V2:
1KHZ		I ass: <b>10.5 A</b>	V1:	V2:
<b>TEMPO EMISSIONE LASER A CALDO</b>				
50KHZ	T on =			
30KHZ - 25KHZ	T on = <b>1.25uS a 25KHz</b>			
1KHZ	T on = <b>11uS</b>			
<b>TEST LINEARITA' POTENZA - FREQUENZA: KHz</b>				
10 %		T on =	Pmin:	Pmax:
20 %		T on =	Pmin:	Pmax:
30 %		T on =	Pmin:	Pmax:
40 %		T on =	Pmin:	Pmax:
50 %		T on =	Pmin:	Pmax:
60 %		T on =	Pmin:	Pmax:
70 %		T on =	Pmin:	Pmax:
80 %		T on =	Pmin:	Pmax:
90 %		T on =	Pmin:	Pmax:
100 %		T on =	Pmin:	Pmax:
<b>VERIFICA FLUSSIMETRO</b>				
<b>VERIFICA FLUSSO</b>				
<b>CONTROLLO ANOMALIE</b>				
<b>CONTROLLO DIMENSIONE SPOT A DISTANZA 180 - 600 - 800 - 3000 mm</b>				
FREQUENZA 50KHZ		X :	Y :	
FREQUENZA 30KHZ - 25KHZ		X :	Y :	
FREQUENZA 1KHZ		X : <b>4.55mm</b>	Y : <b>4.75mm</b>	
<b>VERIFICA PIN HOLE</b>				
DISTANZA	<b>180 mm</b>			
DIAMETRO	<b>3,3 mm</b>			
POTENZA RILEVATA	<b>36 W</b>			

Collaudo eseguito da .....

**Tony**