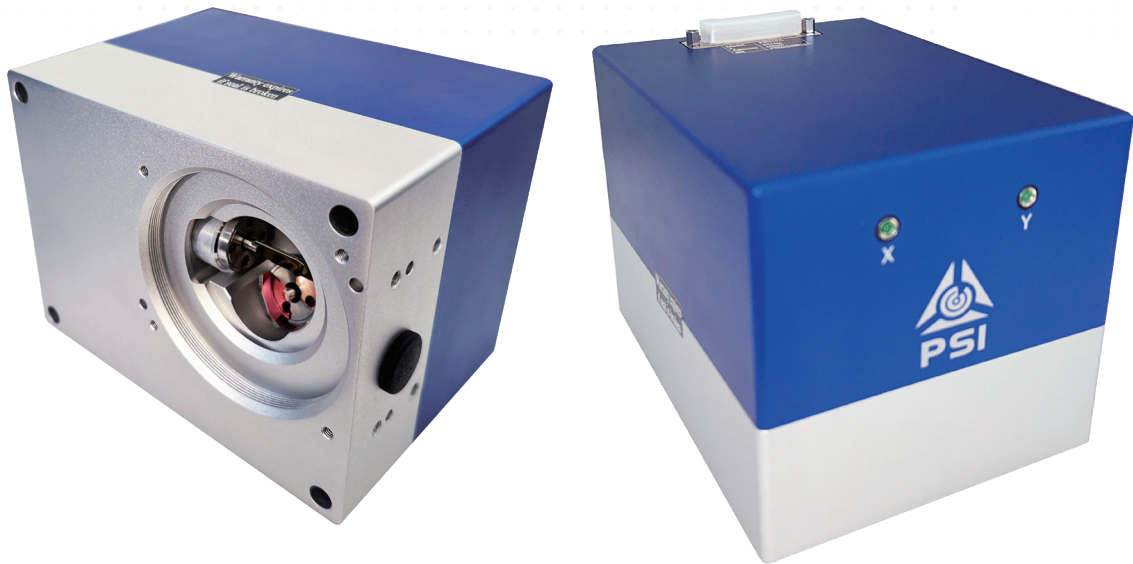


# PSH10A 二维扫描头

PSI专注于高端工业激光加工



## 典型应用:

PSH10A专为对扫描要求极高的激光加工应用而设计，广泛应用于各种应用场景，如半导体行业中的材料加工、多头拼接加工、微结构加工、钻孔、高速激光清洗、飞行加工、划线、太阳能行业应用等。

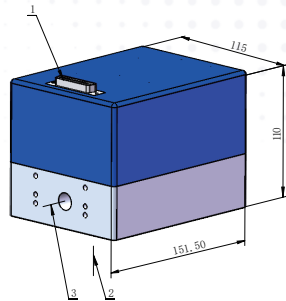
该产品在具备广泛适配性之外，达到了最高精度、最高速度、最低温度漂移和出色的长期工作可靠性。

# PSH10A 二维扫描头



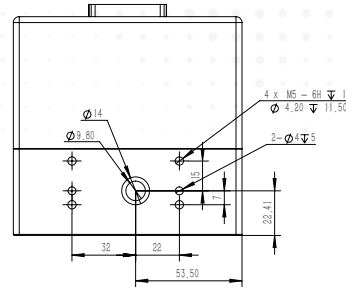
PSI专注于高端工业激光加工

机械图纸 (尺寸单位: mm)

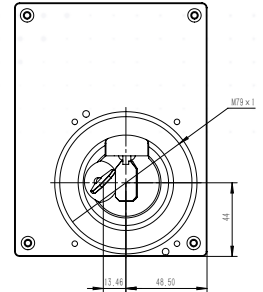


PSH10A 二维扫描头

- 图例:
- 1.电气接口  
(XY<sub>2</sub>-100, 电源输入)
  - 2.激光入口
  - 3.激光出口



入光板和安装板



出光板

规格参数

参数	PSH10A
最大可承受的平均激光功率 <sup>(1)</sup>	300 W
入光孔径	10 mm
典型扫描角度 <sup>(2)</sup>	± 10°
追迹误差	≤ 0.11 ms
阶跃响应时间 (满幅的1%)	≤ 0.26 ms
速度	
定位/跳转 <sup>(3)</sup>	< 30 m/s
线扫描 <sup>(3)</sup>	< 30 m/s
矢量扫描 <sup>(4)</sup>	< 3.5 m/s
好读写质量 <sup>(3)(5)</sup>	1000 cps
精度	
线性度	99.8 %
重复定位精度	2 μrad
温度漂移	
零点漂移	15 μrad/C
比例漂移	15 μrad/C
长期漂移 (环境温度持续稳定在25°C左右, 经30min预热)	
超8小时长期零点漂移	25 μrad
超8小时长期比例漂移	50 μrad
工作温度范围	25 °C ± 10 °C
信号接口	模拟: ± 10 V 或 ± 5 V 数字: XY <sub>2</sub> -100或PRS422
输入电源要求(DC)	± 15 V @ 5 A Max RMS

注:

- (1)对于激光波长在1030-1090 nm。
- (2)所有角度均为机械角。
- (3)在 F=160mm 场镜下的数值。根据场镜焦距的不同, 速度也会对应的改变。
- (4)重复定位精度和温度漂移的数值是在此速度下测量得出。
- (5)单个字符字高1mm。