

近紫外用物镜

SIGMA KOKI 近紫外用物镜

YAG激光的3次谐波 (352nm) 加工用的高NA无限共轭物镜。

由于设计上校正了可见谱区像差, 可以与激光光束同轴观察加工面。

物镜工作距离 (WD) 长, 场曲也得到校正, 在视场边缘也可以得到自然清晰的观察图像。

可以用于同轴观察系统或激光导入光学系统等, 是无限远校正的物镜。

也可用于近紫外光及红外光的观察。

此物镜也可用于可见光 (532nm) 的脉冲激光。

激光损伤阈值(参考值) $0.05\text{J}/\text{cm}^2$ (352nm), $0.1\text{J}/\text{cm}^2$ (532nm)。 (脉冲宽: 10ns, 重复频率: 20Hz)



注意

将物镜用于激光加工时, 请将入射光束直径扩展到瞳径的一半左右时使用。入射光束很细时, 不能得到很小的聚光光斑。此外, 激光的能量密度过高时, 还有可能损伤物镜。

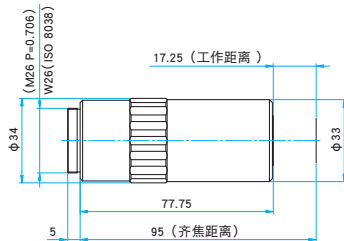
使用物镜进行激光加工时, 加工溅出的粉末可能弄脏物镜的镜面。请确保充分的工作距离 (WD) 或插入薄的保护镜片, 避免弄脏物镜。

倍率为使用 $f=200\text{mm}$ 管镜时的数值。使用其他厂商生产的显微镜管镜时, 倍率有可能不同。首先要确认使用成像管镜的焦距, 从管镜焦距和物镜焦距的比例来求出实际倍率。

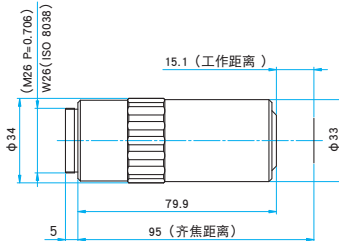
外形图

(单位: mm)

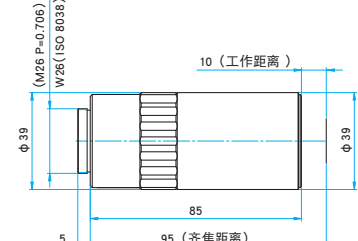
PAL-20-NUV-A



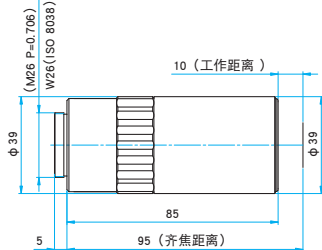
PAL-50-NUV-A



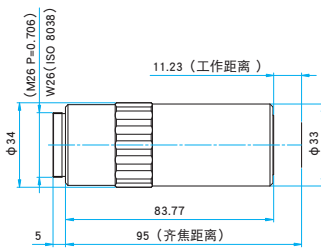
PAL-50-NUV-HR-L



PAL-100-NUV-HR

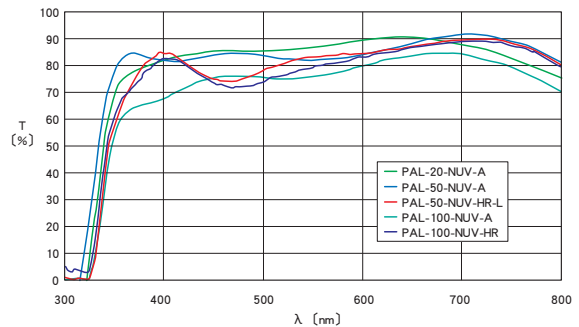


PAL-100-NUV-A



透过率波长特性 (参考数据)

T: 透过率



技术指标

型号	镜筒标记	倍率 [倍]	焦距 [mm]	NA	工作距离 WD [mm]	分辨率 ($\lambda=550\text{nm}$) [μm]	焦深 ($\lambda=550\text{nm}$) [μm]	视场 ($\phi 24$ 目镜) [mm]	视场 (1/2型) [mm]	自重 [kg]
PAL-20-NUV-A	MPlanApo NUV 20x	20x	10	0.40	17.25	0.69	± 1.7	$\phi 1.2$	0.24×0.32	0.35
PAL-50-NUV-A	MPlanApo NUV 50x	50x	4	0.45	15.1	0.61	± 1.4	$\phi 0.48$	0.10×0.13	0.36
PAL-50-NUV-HR-L	MPlanApo NUV HR 50x	50x	4	0.65	10.0	0.42	± 0.65	$\phi 0.48$	0.10×0.13	0.51
PAL-100-NUV-A	MPlanApo NUV 100x	100x	2	0.57	11.23	0.48	± 0.8	$\phi 0.24$	0.05×0.06	0.38
PAL-100-NUV-HR	MPlanApo NUV HR 100x	100x	2	0.70	10.0	0.39	± 0.6	$\phi 0.24$	0.05×0.06	0.53