

飞秒激光 (770~790nm) 或YAG激光 (1064nm) 加工用的高NA无限共轭物镜, 在光学设计时, 已经考虑并补偿了相应的盖板玻璃影响, 可保证激光束透过盖板玻璃后的光斑最小。

## 应用系统

光学元件·  
薄膜产品

## 镜架

## 底座

## 手动平台

## 驱动装置

## 自动平台

## 光源

## 目录

## 显微镜

## 光通讯

## 干涉仪

## 检查 / 观察

## 生物光学

## 激光加工

- 对应的盖板玻璃厚度分别为  $t=0.7\text{mm}$ , 或  $t=1.1\text{mm}$ 。
- 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。
- 也可用于红外光的观察。
- 另外还可提供NA=0.65的高分辨率型物镜 (HR型)。
- 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)  $0.1\text{J}/\text{cm}^2$  (532nm),  $0.2\text{J}/\text{cm}^2$  (1064nm) (脉冲宽: 10ns, 重复频率: 20Hz)



## 信息

▶ 备有固定式的物镜支架 (LHO-26)

▶ [参阅网页](#) 目录编号 W4024

▶ 固定在十字动支架上时, 请向营业部门咨询。

▶ 作为激光加工物镜使用时, 我公司也供应同轴照明观察单元 (OUCI-2) 和激光导入用分色棱镜 (DIMC)。▶ [参阅网页](#) 目录编号 W2041

## 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。

▶ 假如实际使用的盖板玻璃厚度与设计厚度值不同的话, 也会产生相应的像差, 影响汇聚效果的。

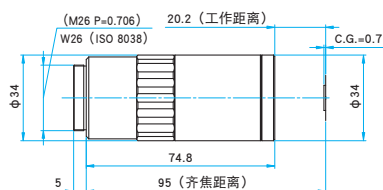
▶ 入射100fs以下的飞秒激光光束时, 脉冲宽可能会变宽。

▶ 倍率为使用 $f=200\text{mm}$ 管镜时的数值。使用其他生产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的实际倍率。

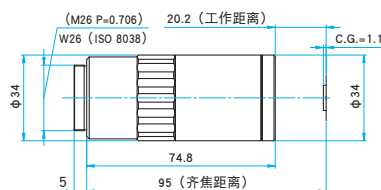
## 外形图

(单位: mm)

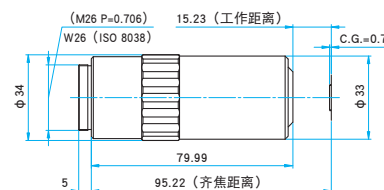
PAL-20-NIR-LC07



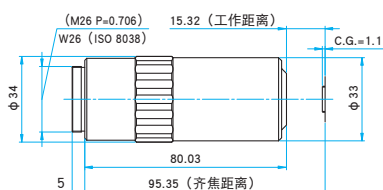
PAL-20-NIR-LC11



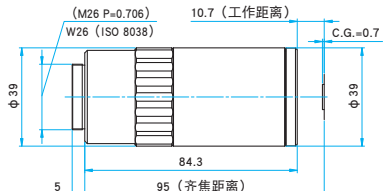
PAL-50-NIR-L-LC07



PAL-50-NIR-L-LC11

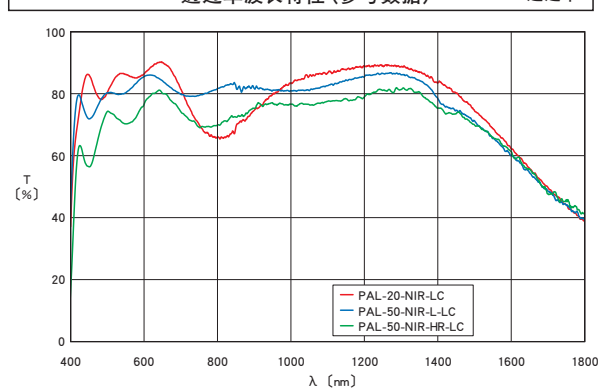


PAL-50-NIR-HR-LC07



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	焦距 (mm)	NA	工作距离 WD (mm)	分辨率 ( $\lambda=550\text{nm}$ ) ( $\mu\text{m}$ )	焦深 ( $\lambda=550\text{nm}$ ) ( $\mu\text{m}$ )	视场 ( $\phi 24$ 目镜) (1/2型) (mm)	自重 (kg)
PAL-20-NIR-LC07	LCD PlanApo NIR 20x (t0.7)	20x	10	0.40	19.98	0.69	$\pm 1.7$	$\phi 1.7$ 0.24×0.32	0.36
PAL-20-NIR-LC11	LCD PlanApo NIR 20x (t1.1)	20x	10	0.40	19.85	0.69	$\pm 1.7$	$\phi 1.7$ 0.24×0.32	0.36
PAL-50-NIR-L-LC07	LCD PlanApo NIR HR 20x (t0.7)	50x	4	0.45	15.01	0.61	$\pm 1.4$	$\phi 0.46$ 0.10×0.13	0.34
PAL-50-NIR-L-LC11	LCD PlanApo NIR 50x (t1.1)	50x	4	0.45	14.97	0.61	$\pm 1.4$	$\phi 0.46$ 0.10×0.13	0.34
PAL-50-NIR-HR-LC07	LCD PlanApo NIR HR 50x (t0.7)	50x	4	0.67	10.48	0.41	$\pm 0.6$	$\phi 0.46$ 0.10×0.13	0.48