

飞秒激光 (770~790nm) 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。

- 对应的盖板玻璃厚度分别为 $t=0.7\text{mm}$ 。
- 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。
- 也可用于近红外光的观察。
- 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) $0.1/\text{cm}^2$ (532nm)、 $0.15 \text{ J}/\text{cm}^2$ (780nm) (脉冲宽: 10ns, 重复频率: 20Hz)



信息

- ▶ 备有固定式的物镜支架 (LHO-26)
▶ 参照网页 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)。▶ 参照网页 目录编号 W2041

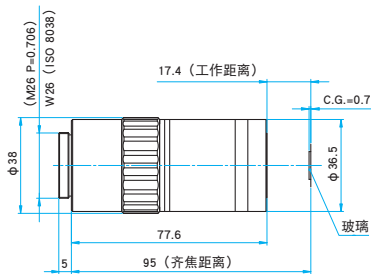
注意

- ▶ 将物镜使用于激光加工时, 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。

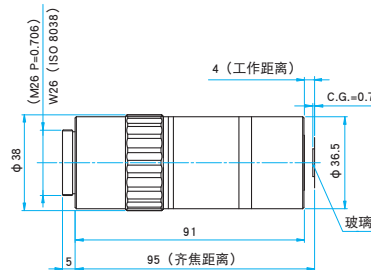
外形图

(单位: mm)

PAL-20-NIR(780)-LC07

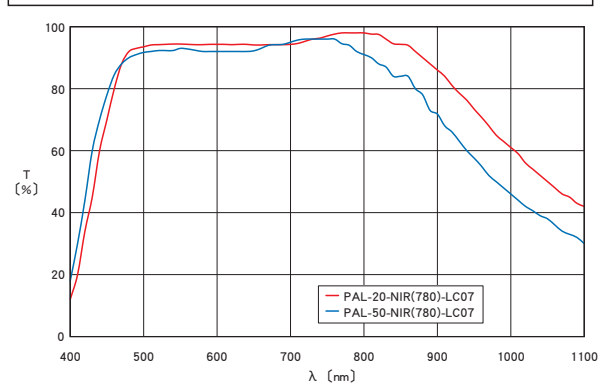


PAL-50-NIR(780)-LC07



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 ($\lambda=550\text{nm}$) (μm)	焦深 ($\lambda=550\text{nm}$) (μm)	视场 ($\phi 24$ 目镜) (1/2型) (mm)	自重 (kg)
PAL-20-NIR(780)-LC07	LCD PlanApo NIR(780) 20x (t0.7)	20x	10	0.45	17.2	0.6	± 1.4	$\phi 1.2$ 0.24×0.32	0.34
PAL-50-NIR(780)-LC07	LCD PlanApo NIR(780) 50x (t0.7)	50x	4	0.80	3.8	0.3	± 0.4	$\phi 0.46$ 0.10×0.13	0.44