

YAG激光的3次谐波（355nm）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) 0.05J/cm<sup>2</sup> (355nm), 0.1J/cm<sup>2</sup> (532nm) (脉冲宽度：10ns, 重复频率：20Hz)



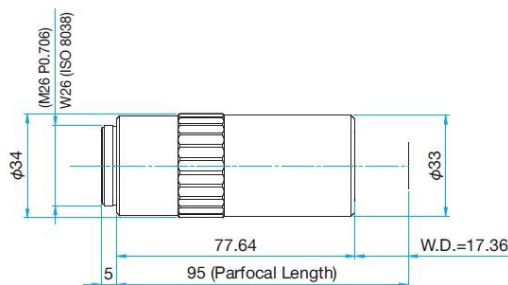
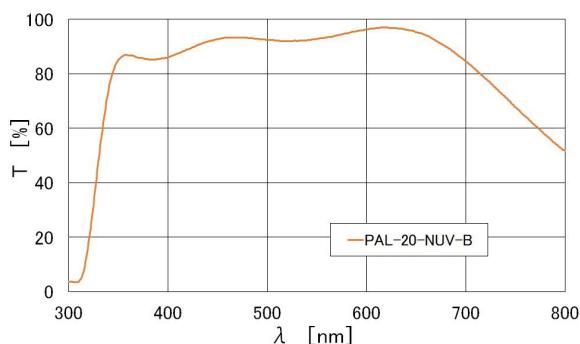
### 信息

- ▶ 备有固定式的物镜支架（LHO-26）。
- ▶ 如果需要把物镜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-3）和激光导入用分色棱镜（DIMC）。
- ▶ 如希望定制对应更薄玻璃盖板的物镜的话，欢迎咨询。

### 注意

- ▶ 将物镜使用于激光加工时，请将入射光束直径（1/e<sup>2</sup>）扩展到瞳径的一半左右时使用。入射光束过细时，不能得到很小的聚光光斑，而且激光的能量密度会变高，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会弄脏物镜的镜面。请确保充分的工作距离（WD）或插入薄的保护镜片，不要弄脏物镜。
- ▶ 倍率为使用f=200mm成像镜时的数值。使用其他厂商的成像镜时，倍率有可能不同。首先要确认使用成像镜的焦距，从成像镜焦距和物镜焦距的比例来求出实际倍率。

透过率波长特性（参考数据） T：透过率



### 技术指标

| 型号           | 名称                   | 倍率   | 焦距 f [mm] | N.A. | 工作距离W.D. [mm] | 分辨率 [μm] | 焦深 ±D.F [μm] | 实际视场 [mm] |             | 自重 [kg] |
|--------------|----------------------|------|-----------|------|---------------|----------|--------------|-----------|-------------|---------|
|              |                      |      |           |      |               |          |              | (φ24目镜)   | (摄像元素1/2英寸) |         |
| PAL-20-NUV-B | LCD MPlanApo NUV 20x | 20 × | 10        | 0.4  | 17.36         | 0.7      | 1.7          | φ1.2      | 0.24 × 0.32 | 0.29    |