

不使用胶合透镜，而使用空气隙型消色差的聚光透镜。

可以嵌入激光加工机械中，使用机内的532nm高输出激光进行同轴照明，作为聚光透镜使用。

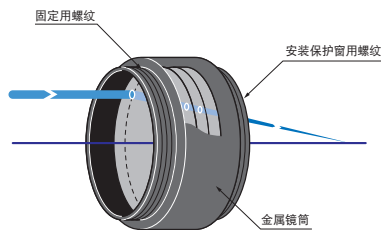
- 通过光学优化设计，校正了以532nm为中心的宽带范围内色差。
- 焦距60mm以上的透镜，对准直激光成像后的焦点光斑直径几乎接近衍射极限。
- 透镜表面镀有增透膜，反射光量损失很小，聚光效率高。



海纳光学 电话: 0755-84870203
邮箱: sales@highlightoptics.com

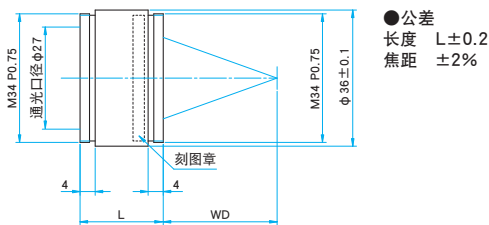


功能说明图



外形图

(单位: mm)



共同指标

材质	冕牌玻璃-(空气隙)-(火石玻璃)
镜筒材质	铝合金 表面处理: 阳极氧化发黑
设计波长	486nm, 532nm, 656nm
入射角公差	可见光增透膜
视场角	$\pm 1^\circ$
激光损伤阈值	1J/cm ² (脉冲宽10nm, 重复频率20Hz)

信息

- ▶ 承接制造产品目录之外的高能量脉冲激光或指定波长的产品。
- ▶ 按照客户技术指标，可以进行数百个量级的批量生产。
- ▶ 为了保护透镜以避免被激光加工时溅出的粉末所损伤，可以配置另外销售的保护窗玻璃。 [参照](#) B183
- ▶ 备有固定聚光透镜的专用支架 (CHF-M34-30)。 [参照网页](#) 目录编号 W4023
- ▶ 关于各波长的焦距，请参考网页的 [焦距随波长变化表] [参照网页](#) 目录编号 W3078

注意

- ▶ 聚光透镜令无限远物体成像于焦点位置，或将点光源转化为平行光。如果要近距离的物体进行成像，透镜的光学性能将不能得到充分发挥。
- ▶ 入射光要从指定方向进入聚光透镜，一定要使平行光从上面 (刻印章) 入射到透镜中。如果入射光从反方向射入透镜，将导致球差恶化，焦点光斑变大，成像模糊。
- ▶ 在设计波长之外的条件下使用时，可能导致球差恶化，透过率降低。
- ▶ 使用大功率激光器，或在热源附近使用时，可能导致聚光透镜温度升高，焦距变化。如果长时间使用时一定要有良好的散热措施。
- ▶ 入射光束直径太小的话，反而不能得到小的光斑。

技术指标

型号	焦距 f (mm)	长度 L (mm)	NA	WD (mm)
ATL-30-40PY2	40.2	22	0.34	30.1
ATL-30-50PY2	49.4	22	0.27	39.0
ATL-30-60PY2	58.9	22	0.23	49.0
NADL-30-80PY2	80.1	13	0.17	71.8
NADL-30-100PY2	99.8	13	0.14	91.9
NADL-30-150PY2	150.0	12	0.09	142.1
NADL-30-200PY2	199.8	12	0.07	193.1

适用支架 适用本产品的支架如下。

LHF-M34-30



海纳光学 电话: 0755-84870203
邮箱: sales@highlightoptics.com