## 非球面柱面镜厂家直供

生成日期: 2025-10-26

一种柱面镜组件胶合设备及方法。本发明属于光学领域,具体涉及一种柱面镜组件胶合设备及方法.该设备由二维转台,工装座体,对心仪,显示器以及用于微调待胶合柱面镜的调整螺钉组成;使用时,将待胶合柱面镜依次放置到工装座体上进行胶合,对心仪发出光线,通过各个待胶合柱面镜镜面的反射,各个镜面的反射光线在显示器上呈现出的像点,通过二维转台以及调整螺钉的调整,使得各个像点的满足一定的要求,待胶层固化后,取出柱面镜组件.本发明结构简单,操作简单,同时很大提高了柱面镜的胶合精度。平凸柱面透镜成线状像,用于只需控制光束的一个方向的尺寸。非球面柱面镜厂家直供

柱面镜的妙用,这是柱面镜更普遍的应用。半径为r0的准直光源射入一面焦距为-f的平凹柱面透镜(为了更清晰地阐述原理而将光束半径放大显示)。光束会以半角θ发散(θ=r0/f□□此时,也可近似看作是位于焦点-f处的点光源的发散。在透镜后方距离为z的位置,虽然线光束宽度仍为2r0□忽略高斯光斑的发散),但其长度变为L=2(r0/f)(z+f)当z远大于f时,扩束倍率接近z/f□线光斑长度也与z成正比。如果需要在z处产生宽度极窄的线光源,可以在上述平凹柱面透镜的前端或后端引入一个焦距为z的平凸柱面透镜,并将其与平凹柱面镜正交放置,从而压缩光束宽度。非球面柱面镜厂家直供柱面镜一般用于将入射光线聚焦到线上,或改变图像的宽高比。

你了解柱面透镜的原理?什么是柱面透镜呢?双曲柱面-平面透镜在加工过程中,误差不可避免,使得透镜结构与理论值不符,难以达到更佳准直效果.基于光线追迹理论,对透镜准直半导体激光光束的特性进行了研究.用解析的方法,讨论了透镜的结构参数、材料折射率及光源与透镜间的距离对透镜准直效果的影响.结果表明:适当选择透镜结构参数、光源位置参数,可使柱面透镜达到更佳准直效果.为双曲柱面-平面透镜准直性能的改善和半导体激光器快轴方向光束质量的提高,提供了理论依据。

小半径柱面镜光学加工工艺研究,小半径柱面镜加工分析,该柱面镜,其为半圆柱状,直径为φ2-0.01mm□厚度为1-0.01mm每批次约为6000件,从前面介绍的柱面镜加工方法综合来看,手工及单件仪表车床肯定不行,因批量较大。另一方面因为越到半圆处越难抛光,该零件尺寸较小,精磨模及抛光模的制作和修正都非常困难。所以选择先做成抛光的小圆棒,然后再下一半厚度的方法。抛光的小圆棒用下平模安装在机床的主轴上,上平模的转动方向与下磨盘相反,中间的分离器与零件一起转动,通过加金刚砂或是加抛光粉的抛光模层来完成精磨及抛光。粗磨成型选用无心磨床来完成。柱面镜凹和凸两种结构两者分别用于发散或汇聚光束。

柱面镜加工方法综述:加工试验结果,从加工试验中得知,针对此小半径柱面镜,抛光模层选用聚胺脂抛光片较好,其变形小,整个柱面镜表面抛光均匀,质量好,发热量也小,正常加抛光粉即可,无需额外的冷却液供给装置。而毛毡形变较大,零件常陷入其中,或者两头能抛亮而中间抛不亮。精磨分离器材料选用不锈钢较好,比其他几种耐磨损,槽长约为零件长度的[]H#U左右,这样能更好地减小加工中锥度的产生。抛光分离器材料以氟塑料为更佳,其软硬适中,即避免了聚胺脂片的变形严重,无法完成抛光内容,又避免有机玻璃的硬脆,需要长时间的磨合才能抛出好零件。当采用铝材料的抛光分离器时,零件总是雾蒙蒙的,无法抛亮。槽长约为零件长度的140%左右,这样既能保证加工质量,又很大减少小圆棒柱面镜折断的产生。柱面镜可用于广角镜头。非球面柱面镜厂家直供

提供采用两种基片的柱面镜,分别是玻璃柱面镜或塑料柱面镜,而其形状则有圆形、矩形或长圆形。非球

## 面柱面镜厂家直供

柱面镜加工方法综述:精磨,小半径柱面镜的精磨,当数量不多时,仍可采用手工加仪表车床的方法,只换用精磨磨料而已。当数量较多时,可用上、下平模,中间夹分离器的方法,其中上平模约比下平模小20%~40%。分离器厚度一般比圆柱直径小1mm左右。精磨过程中应定时将圆柱调头,以避免锥度。固定分离器另外一种方式是由外挡圈换为中间芯轴。对于中等半径的柱面镜,铣磨成形后常胶到胎具上组成镜柱来精磨。然后安装镜柱于车床主轴上,再将模具安装在车床刀架上后加散料磨料精磨。对于凹柱面镜和不适于胶成柱体的大半径柱面,常常是先胶成镜盘,然后在自用柱面机床上用相应的柱面模具精磨。非球面柱面镜厂家直供

广东光文光电科技有限公司主营品牌有光文,发展规模团队不断壮大,该公司贸易型的公司。公司致力于为客户提供安全、质量有保证的良好产品及服务,是一家有限责任公司(自然)企业。以满足顾客要求为己任;以顾客永远满意为标准;以保持行业优先为目标,提供\*\*\*的光学透镜,光学棱镜,异形件,反射镜。广东光文光电将以真诚的服务、创新的理念、\*\*\*的产品,为彼此赢得全新的未来!