

Technologien

CNC-Bearbeitung

		Standard	Precision
Dimensionen [ISO 10110-1]			
Durchmesser	mm	8 - 300	4 - 250
Toleranz	mm	± 0,10	± 0,05
Mittendicke	mm	2 - 60	2 - 60
Toleranz	mm	± 0,10	± 0,05
Oberflächenform [ISO 10110-1; 12]		Formabhängig bis zu	
lokaler Krümmungsradius cc	mm	15	
freie Apertur	% of Ø	95	90
Oberflächensteigung der freien Apertur	Grad	75	50
Oberflächenformabweichungen [ISO 10110-5] und asphärische Oberflächen [ISO 10110-12] 3/A (B, C) RMSi < D; slope < F; slope integration length = G; spatial sampling resolution = H; siehe ISO 14999-4			
Toleranz des Krümmungsradius	%	± 0,10	± 0,05
Sagitta Abweichung – A (Power)	Ringe/µm	30 -10 (7,5 - 2,5)	3 (0,75)
Unregelmäßigkeit – B	Ringe/µm	10 - 4 (2,5 -1)	1 (0,3)
rotationsinvariante Unregelmäßigkeit – C	Ringe/µm	4 - 1,5 (1,0 - 0,4)	0,5 (0,14)
RMS Unregelmäßigkeit – RMS _i – D	Ringe/µm	3 - 1,2 (0,75 - 0,3)	0,3 (0,09)
Anstiegstoleranz – F/G/H	arc sec/mm/mm	180/1/0,1	40/1/0,1
Zentrierung [ISO 10110-6] 4/ σ (L)			
Randdickenvariation (definiert Kippwinkel)	µm	25	15
Kippwinkel der asphärischen Fläche zur 2. Fläche – σ	arc min	2,50	1
seitlicher Versatz der asphärischen Fläche zum Linsenrand – L	mm	0,02	0,01
seitlicher Versatz der asphärischen Fläche zur 2. Fläche – L	mm	0,03	0,02
Oberflächenunvollkommenheit [ISO 10110-7] 5/ N x A; L N “ x A“			
punktförmige Defekte – N x A		2 x 0,40	2 x 0,10
Kratzer – L N “ x A“		L2 x 0,10	L2 x 0,06
MIL – Scratch / Dig		40 – 20	20 – 10
Oberflächengüte [ISO 10110-8]			
Oberflächenrauheit – Rq	nm	3,00	1,50
Vermessung			
Vollflächige interferometrische Messung		optional	

