

Technologien

# High-End Finishing

Dimensionen [ISO 10110-1]		
Durchmesser	mm	6 - 300
Toleranz	mm	± 0,03
Mittendicke	mm	< 60
Toleranz	mm	± 0,01
Oberflächenform [ISO 10110-1; 12]		Formabhängig bis zu
lokaler Krümmungsradius cc	mm	15
freie Apertur	% of Ø	90
Oberflächensteigung der freien Apertur	degree	75
Oberflächenformabweichungen [ISO 10110-5] und asphärische Oberflächen [ISO 10110-12]		
<small>3/A (B, C) RMSi &lt; D; slope &lt; F; slope integration length = G; spatial sampling resolution = H; siehe ISO 14999-4</small>		
Toleranz des Krümmungsradius	%	± 0,02
Sagitta Abweichung – A (Power)	Ringe/µm	0,30 (0,08)
Unregelmäßigkeit – B	Ringe/µm	0,30 (0,08)
rotationsinvariante Unregelmäßigkeit – C	Ringe/µm	0,20 (0,05)
RMS Unregelmäßigkeit – RMSi – D	Ringe/µm	0,10 (0,03)
Anstiegstoleranz – F/G/H	arc sec/mm/mm	12/1/0,1
Zentrierung [ISO 10110-6] 4/ σ ( L )		
Randdickenvariation (definiert Kippwinkel)	µm	5
Kippwinkel der asphärischen Fläche zur 2. Fläche – σ	arc min	0,35
seitlicher Versatz der asphärischen Fläche zum Linsenrand – L	mm	0,01
seitlicher Versatz der asphärischen Fläche zur 2. Fläche – L	mm	0,01
Oberflächenunvollkommenheit [ISO 10110-7] 5/ N x A; L N “ x A“		
punktförmige Defekte – N x A		2 x 0,04
Kratzer – L N “ x A“		L2 x 0,04
MIL – Scratch / Dig		20 – 10
Oberflächengüte [ISO 10110-8]		
Oberflächenrauheit – Rq	nm	0,50
Vermessung		
Vollflächige interferometrische Messung		garantiert

