

PRAEZISE GLASPRESSLINGE – WARMGEPRESST

HERSTELLUNGSTOLERANZEN

PARAMETER	STANDARTE HERSTELLUNG	PRAEZISE HERSTELLUNG
Brechzahl (Nd) - Nd	± 0.003	± 0.001
Brechzahl - Vd	± 1.5%	± 1%
Rauheit	Ra < 150 nm	Ra < 50 nm
Oberflaechenfehler / MIL 13830 /	80 – 50	60 – 40

OBERFLAECHENGUETE UND RADIUSTOLERANZEN VON ASPAERISCHE LINSEN

	Peak – to – Valley	ΔR
∅ 10 mm - ∅ 20mm	< 2μm	< 3μm
∅ 20 mm - ∅ 30mm	< 3μm	< 6μm
∅ 30 mm - ∅ 50mm	< 4μm	< 10μm
∅ 50 mm - ∅ 90mm	< 6μm	< 14μm
MATERIAL		
Feuerpolierte Glasstaebe		
Tg(450°C – 650°C)	Ts<800°C	Ti<1%

WERKZEUGE

Die Werkzeuge fuer PGM sind von Ni-Cr-Legierungen oder mit ultra-praezisen CNC-Maschinen hergestellt. Das Werkzeugleben ist fuer mehr als 30 000 St. Teile .