

墨光科技 红外系统光学 光学

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 墨光科技 红外系统光学 光学 |
| 公司名称 | 武汉墨光科技有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 湖北省武汉市东湖新技术开发区光谷时代广场A座2011室 |
| 联系电话 | 18694055253 |

产品详情

让我们尝试添加镜片来检验是否对像质有帮助。在PANT文件之前，添加如下命令行

AEI 4 1 123 0 0 20 2运行宏。程序建议在第4个镜片组中添加了一个镜片，像质得到很大的提高。我们想进一步改进像质。我们发现第1个镜片中心较厚，但它的边缘很薄。现在的厚度是多少？

```
SYNOPSIS AI>1 TH?
```

```
The thickness or spacing of surface number1 is 35.36316744
```

我们的评价函数里有一个监视器，可以防止中心厚度变得太大，光学，我们已经指1定了一个35毫米的默认控制。但这个透镜是一个体积相当大，显然我们需要增加允许的厚度。将ACC监视器更改为

ACC 50 1 1注释掉AEI命令行，再一次优化，模拟退火(22，红外系统光学，2，50)。评价函数下降了。但是镜片2的厚度太薄，所以在MF中添加一个新的命令：

ADT 7.1 1取消AEI命令行的注释，并重新优化。这将控制每个镜片的直径/厚度比，并添加一个镜片。现在系统看起来很好。把这个设计分配给下一个ACON，我们要用它来查看物距5米处的像质。点击按钮;然后输入如下命令：

```
ZFOCUS 5000 4 90 5
```

像面处在正确的位置，光束很好地形成了像。

我们通过在全视场控制YA来间接指1定焦距。

控制FOCL本身并不是一个好主意，因为FOCL是一种近轴属性，对于像这样的折叠系统没有多大意义。

我们想要的是在图像上和下视场点之间的距离为20毫米。如上所述，程序通过GDR控制此操作。

我们的系统目前还不太好。理应设置其他一些变量。慢慢地改变这个系统是明智的，所以我们要慢慢优化。因此，我们通过删除命令行前的“！”来移除G2到G8变量表面的的注释字符“！”。

红点是在塑胶材料区内。该程序将在所示区域内保留玻璃模型变量。那些到达边界的玻璃材料会沿着边界上下滑动。

透镜几乎达到衍射极限，波前差都小于 λ 波长。然而，光学照明，0.75视场的TFAN值得怀疑。我们必须关注视场的像质，看看哪里需要校正。我们打开几何图像菜单(MGI)在RMS部分的视场上选择，多色，然后单击RMS按钮。光斑尺寸在0.7和0.9视场中大。

该程序创建了一个优化MACro，我们又向AANT文件添加了两个命令行：

```
GNO 0.000000 0.094362 6 M 0.700000
```

```
GNO 0.000000 0.094362 6 M 0.900000
```

然后我们运行MACro并模拟退火。评价函数值为0.037，我们有一个很棒的设计！

墨光科技(图)-红外系统光学-光学由武汉墨光科技有限公司提供。武汉墨光科技有限公司（www.asdoptics.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。墨光科技——您可信赖的朋友，公司地址：湖北省武汉市东湖新技术开发区光谷时代广场A座2001室，联系人：刘总。