



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ

(52) СПК

H01S 3/097 (2024.08); H05H 1/24 (2024.08)

(21)(22) Заявка: 2024110395, 16.04.2024

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
16.04.2024Дата регистрации:
01.10.2024

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 16.04.2024

(45) Опубликовано: 01.10.2024 Бюл. № 28

Адрес для переписки:

119526, Москва, пр-т Вернадского, 101, корп. 1,
ИПМех РАН, пат. отдел, Храмцова Елена
Георгиевна, пат. пов. рег. ном.1079

(72) Автор(ы):

Лаврентьев Сергей Юрьевич (RU),
Соловьев Николай Германович (RU),
Котов Михаил Алтаевич (RU),
Шемякин Андрей Николаевич (RU),
Якимов Михаил Юрьевич (RU)

(73) Патентообладатель(и):

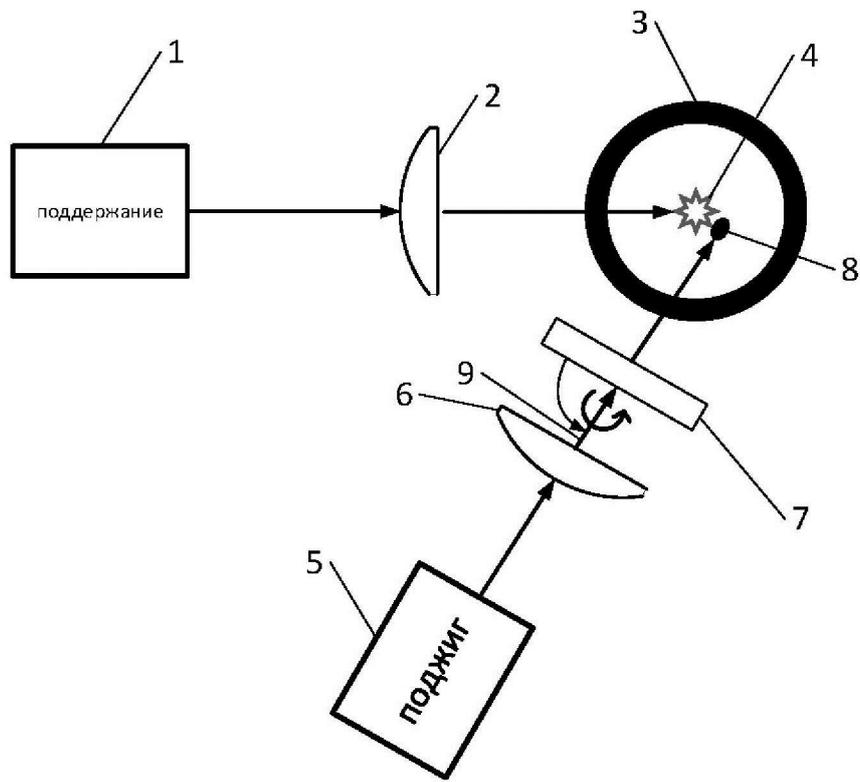
Федеральное государственное бюджетное
учреждение науки Институт проблем
механики им. А.Ю. Ишлинского Российской
академии наук (ИПМех РАН) (RU)(56) Список документов, цитированных в отчете
о поиске: RU 2815740 C1, 21.03.2024. RU
2812336 C1, 30.01.2024. RU 2548372 C2,
20.04.2015. RU 2534223 C1, 27.11.2014. US
11587781 B2, 21.02.2023. WO 2017062274 A1,
13.04.2017.

(54) Способ лазерного поджига оптического разряда

(57) Реферат:

Изобретение относится к области лазерных технологий. Способ лазерного поджига оптического разряда заключается в пробое газа с образованием плазменной области, осуществляющемся путем фокусировки излучения поддерживающего и поджигающего лазеров в разрядной камере, отличающийся тем, что излучение поджигающего лазера фокусируют линзой и пропускают через плоскопараллельную

пластинку таким образом, чтобы попасть фокусом в область поджигаемого оптического разряда, плоскопараллельную пластинку одновременно наклоняют к оси поджигающего луча и вращают вокруг оси поджигающего луча. Технический результат - расширение арсенала технических средств поджига оптического разряда. 3 ил.



Фиг. 1



FEDERAL SERVICE
FOR INTELLECTUAL PROPERTY

(51) Int. Cl.
H01S 3/097 (2006.01)
H05H 1/24 (2006.01)

(12) **ABSTRACT OF INVENTION**

(52) CPC
H01S 3/097 (2024.08); H05H 1/24 (2024.08)

(21)(22) Application: **2024110395, 16.04.2024**

(24) Effective date for property rights:
16.04.2024

Registration date:
01.10.2024

Priority:
(22) Date of filing: **16.04.2024**

(45) Date of publication: **01.10.2024** Bull. № 28

Mail address:
**119526, Moskva, pr-t Vernadskogo, 101, korp. 1,
IPMekh RAN, pat. otdel, Khramtsova Elena
Georgievna, pat. pov. reg. nom.1079**

(72) Inventor(s):
**Lavrentev Sergei Iurevich (RU),
Solovev Nikolai Germanovich (RU),
Kotov Mikhail Altaevich (RU),
Kotov Mikhail Altaevich (RU),
Iakimov Mikhail Iurevich (RU)**

(73) Proprietor(s):
**Federalnoe gosudarstvennoe biudzhethnoe
uchrezhdenie nauki Institut problem mekhaniki
im. A.Iu. Ishlinskogo Rossiiskoi akademii nauk
(IPMekh RAN) (RU)**

(54) **METHOD FOR LASER IGNITION OF OPTICAL DISCHARGE**

(57) Abstract:

FIELD: laser technologies.

SUBSTANCE: method for laser ignition of optical discharge consists in gas breakdown with formation of plasma region, carried out by focusing radiation of supporting and igniting lasers in discharge chamber. It differs from known designs in that radiation of the igniting laser is focused by a lens and passed through a plane-parallel plate so as to get the focus into the

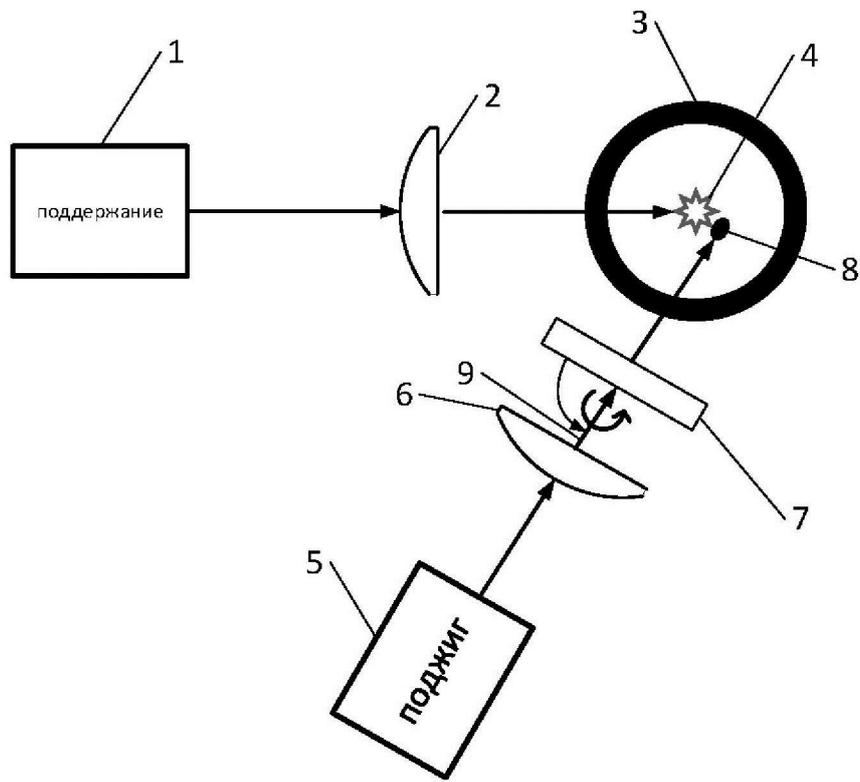
region of the ignited optical discharge; the plane-parallel plate is simultaneously inclined to the axis of the igniting beam and rotated around the axis of the igniting beam.

EFFECT: wider range of technical means for igniting optical discharge.

1 cl, 3 dwg

RU 2 827 685 C 1

RU 2 827 685 C 1



Фиг. 1

Предлагаемое изобретение относится к области лазерных технологий.

Для поддержания непрерывного оптического разряда интенсивность сфокусированного лазерного излучения в области фокуса должна превышать пороговую - порядка $5 \cdot 10^5$ Вт/см², а для первичной инициации - превышать пробойную порядка 10^{10} - 10^{11} Вт/см² в ксеноне при высоком давлении. Пробойная интенсивность излучения на порядки превышает пороговую и требует применения очень мощных лазеров непрерывного излучения (мощность непрерывного излучения должна превышать 100 кВт). Применяются схемы поддержания оптических разрядов, при которых интенсивность поддерживающего излучения превышает пороговую, но существенно ниже пробойной (это позволяет использовать распространенные лазеры умеренной мощности от 50 Вт и выше), а поджиг оптического разряда осуществляется дополнительным оборудованием.

Известен электродный способ-аналог поджига оптического разряда. Например, описанный способ в патенте на изобретение (RU 2781365, МПК G01P 15/00, приоритет 08.02.2022) при котором первоначальный поджиг оптического разряда осуществляют внешним импульсом напряжения, превышающим пробойное, поданным между двумя металлическими электродами, расположенными в области фокуса поддерживающего лазера. К недостаткам данного способа следует отнести эрозию электродов, при которой микрочастицы электродов оседают на окнах камеры или лампы, в которой поддерживается оптический разряд. При этом проникаемость окон камеры или лампы для поддерживающего лазерного излучения и выводимого полезного широкополосного излучения плазмы оптического разряда снижается, снижая общую эффективность источника излучения. При критическом уровне эрозии электродов поджиг становится невозможным, что накладывает ограничения на ресурс использования электродов.

Известен способ-прототип (RU 2548372, МПК H01S 3/097, H05H 1/00, приоритет: 19.07.2010) поджига оптического разряда, заключающийся в острой фокусировке объективом излучения короткоимпульсного лазера. Этот способ лишен недостатков способа-аналога, но имеет недостатки при реализации. В описании прототипа не приведен способ совмещения фокусов поджигающего и поддерживающего лучей лазеров, но из уровня техники известно, что это делается вручную с помощью юстировочных винтов элементов оптического тракта. При мощностях поддерживающего непрерывного лазера порядка 50-100 Вт и поджигающего импульсного лазера порядков 10-100 кВт (в импульсе) фокальные пятна лучей лазеров имеют линейный размер порядка 100 микрон и для поджига разряда их необходимо свести в одной точке пространства камеры или лампы высокого давления. Даже при точном расчете оптического тракта минимальные люфты в резьбовых соединениях юстировочных элементов, а также различные допуски (при изготовлении элементов оптического тракта) не позволят получить точность позиционирования фокуса выше 0,5-1 мм. Фокус поддерживающего луча не видно до поджига оптического разряда и сведение фокусов на практике является длительным процессом. Также ручная юстировка лазерного луча высокой мощности является опасным процессом и требует дополнительных мер безопасности.

Во время горения оптического разряда и прохождения лазерного излучения через элементы оптического тракта неизбежно происходят температурные расширения и сжатия фокусирующих элементов при нагреве и остывании. Сдвига фокуса поджигающего лазера относительно фокуса поддерживающего лазера даже на десятые доли миллиметра достаточно для того, чтобы поджиг оптического разряда был невозможен. В случае с портативными источниками излучения добавляются еще

механические вибрации, возникающие при транспортировке/переноске и приводящие к разбюстировке. Таким образом, перед каждым запуском источника излучения на основе оптического разряда приходится подстраивать фокус. При использовании таких источников излучения на производстве будет снижаться производительность линии (например при дефектоскопии в литографическом процессе при производстве микросхем), а при использовании в физических экспериментах экспериментатор теряет время каждый день подстраивая фокус. При использовании электродного поджига образуется достаточно толстая дуга, но недостатки этого способа приведены выше.

Заявляемый способ лазерного поджига оптического разряда направлен на устранение недостатков прототипа, а именно упрощает и ускоряет процесс совмещения фокусов поддерживающего и поджигающего лучей лазеров при поджиге оптического разряда, что приводит к значительному сокращению времени поджига до нескольких секунд.

Указанный результат достигается тем, что в способе лазерного поджига оптического разряда, заключающемся в пробое газа с образованием плазменной области, осуществляющемся путем фокусировки излучения поддерживающего и поджигающего лазеров в разрядной камере, излучение поджигающего лазера фокусируют линзой и пропускают через плоскопараллельную пластинку таким образом, чтобы попасть фокусом в область поджигаемого оптического разряда, плоскопараллельную пластинку одновременно наклоняют к оси поджигающего луча и вращают вокруг оси поджигающего луча.

Сущность заявляемого изобретения поясняется примером его реализации и графическими материалами.

На фиг.1 показана схема реализации способа в начальный момент времени, на фиг.2 показана схема реализации способа при наклоне плоскопараллельной пластинки, на фиг.3 - показан пример заполнения фокальной плоскости фокальными перетяжками при импульсном поджигающем лазере.

Изобретение работает следующим образом. Лазерное излучение поддерживающего лазера 1 фокусируют линзой 2 внутри герметичной камеры 3, способной пропускать как лазерное излучение для поджига и поддержания плазмы оптического разряда 4, так и широкополосное выходное излучение самого оптического разряда 4. Лазерное излучение поджигающего лазера 5 фокусируют линзой 6 и пропускают через плоскопараллельную пластинку 7 таким образом, чтобы попасть фокусом 8 в область поджигаемого оптического разряда 4 (Фиг.1). Достаточно попасть с точностью до 1 мм, что можно сделать способами, известными из уровня техники по предварительным расчетам оптической системы. Необходимая точность начального попадания зависит от ограничений в разрядной камере 3 (близость поджигаемого разряда к объектам в камере), а также от степени хроматической аберрации линзы 6, которая приводит к растягиванию вдоль луча лазера перетяжки фокуса 8. При наклоне плоскопараллельной пластинки 7 луч 9 поджигающего лазера проходя через нее, смещается вместе с положением фокуса 8 (Фиг. 2). Если плоскопараллельную пластинку 7 вращать относительно оси 9 поджигающего лазера 5, то фокус 8 поджигающего лазера 5 будет описывать круг в фокальной плоскости. Плоскопараллельную пластинку 7 одновременно наклоняют к оси 9 поджигающего лазера 5 и вращают вокруг оси 9 луча поджигающего лазера 5. При этом фокус 8 поджигающего лазера 5 описывает спираль 10 (Фиг. 3). Частоту вращения и скорость сдвига линзы 6 подбирают исходя из размера (сечения) фокуса 8 поджигающего лазера 5 при фокусировке линзой 6 таким образом, чтобы сечение фокуса 8, движущееся по спирали 10, покрывало фокальную плоскость без пропусков. При использовании поджигающего лазера 5 импульсного действия

учитывают также частоту следования импульсов, чтобы покрывать фокальную плоскость без пропусков (Фиг.3). Из-за сферической аберрации линзы 6 перетяжка фокуса 8 будет иметь вытянутую вдоль оптической оси форму и сдвигать линзу 6 вдоль ее оптической оси нет необходимости, чтобы попасть точно в область поджигаемого оптического разряда 4. В момент, когда перетяжка фокуса 8 луча поджигающего лазера 5 совпадает с фокусом луча поддерживающего лазера 1, образуется облако плазмы оптического разряда 4, интенсивно поглощающей лазерное излучение. Далее плазму оптического разряда 4 поддерживают за счет поглощения излучения лазера 1, а поджигающий лазер 5 выключают.

10 Таким образом, достигается упрощение и ускорение процесса совмещения фокусов поддерживающего и поджигающего лучей лазеров и поджига оптического разряда по сравнению с ручной настройкой оптической системы для совмещения фокусов, что приводит к сокращению времени поджига оптического разряда.

15 (57) Формула изобретения

Способ лазерного поджига оптического разряда, заключающийся в пробое газа с образованием плазменной области, осуществляющемся путем фокусировки излучения поддерживающего и поджигающего лазеров в разрядной камере, отличающийся тем, что излучение поджигающего лазера фокусируют линзой и пропускают через
20 плоскопараллельную пластинку таким образом, чтобы попасть фокусом в область поджигаемого оптического разряда, плоскопараллельную пластинку одновременно наклоняют к оси поджигающего луча и вращают вокруг оси поджигающего луча.

25

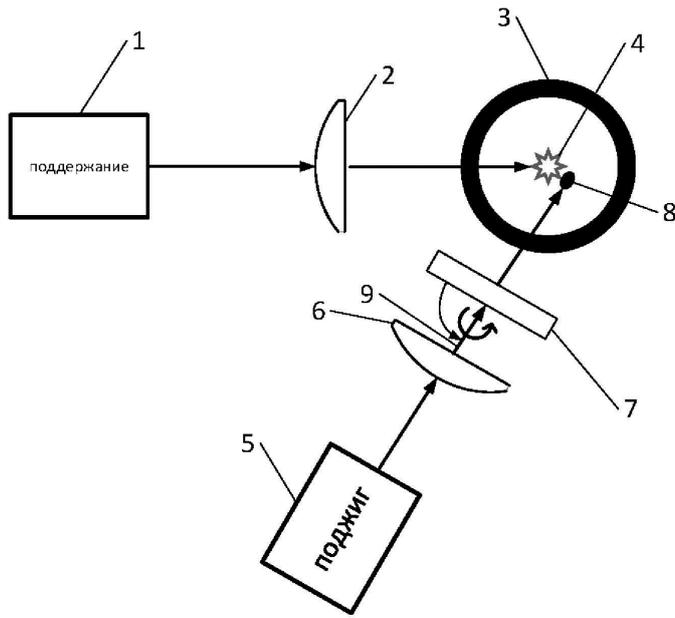
30

35

40

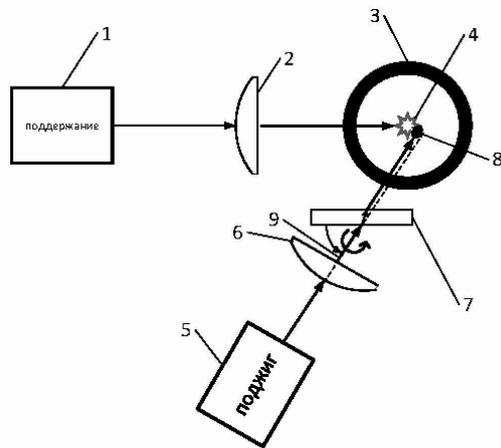
45

1

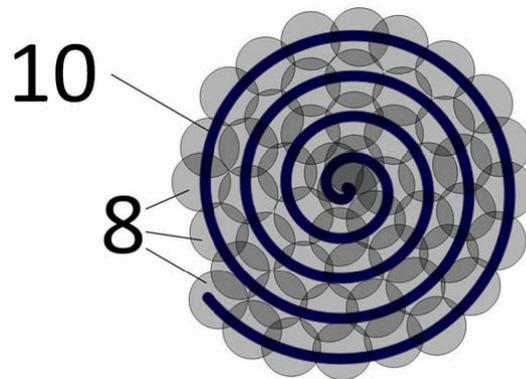


Фиг. 1

2



Фиг. 2



Фиг. 3