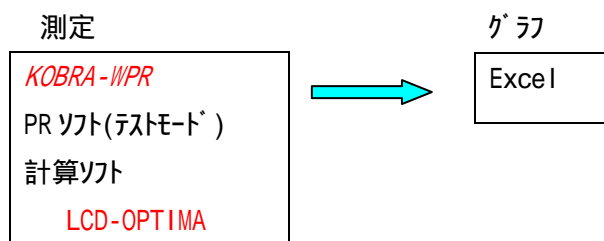


4. 偏光板+位相差板の貼合角による楕円率・楕円方位角の変化

(実測と計算値の比較)

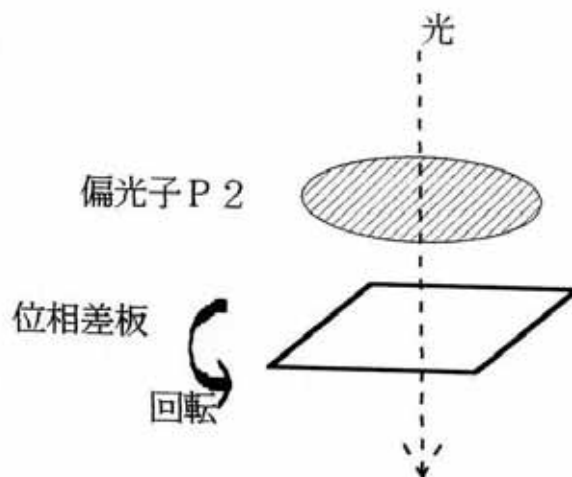


ポイント;PR ソフトのメニュー-3.テストモードを使用します。

位相差板は傾斜試料台にセットしますが、予め入射角 0° のときに位相差板の遅相軸を調べて、ほぼ 0° になるように調整してサブステージに挟むと、測定結果を見るときに便利です。

測定時の条件は、以下のように設定します。

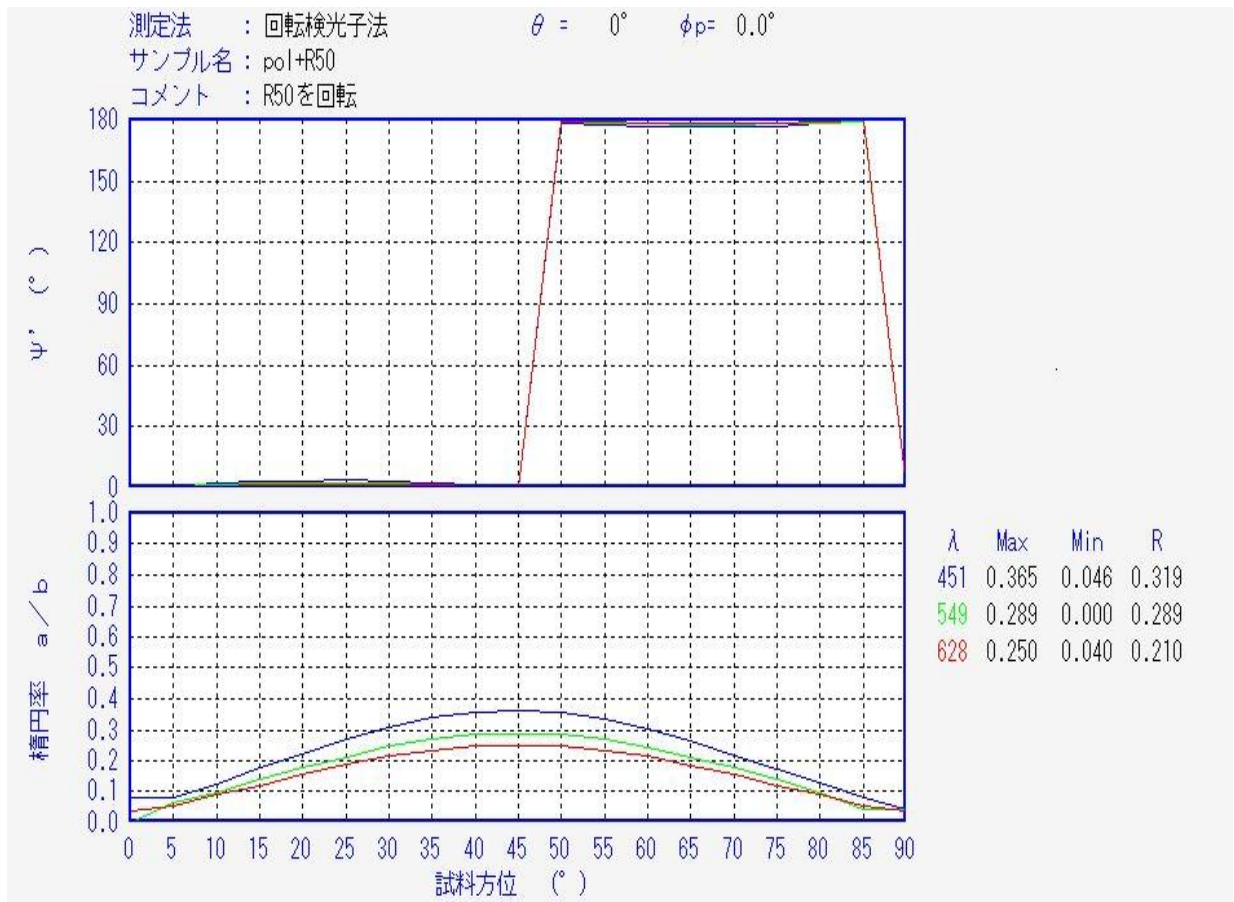
測定法	回転検光子法		
入射角範囲	0		
方位角範囲	0	90	5
入射偏光方位	0	(偏光子 P2 の透過軸方位を意味します)	



偏光板+R50 および偏光板+R100 の測定例

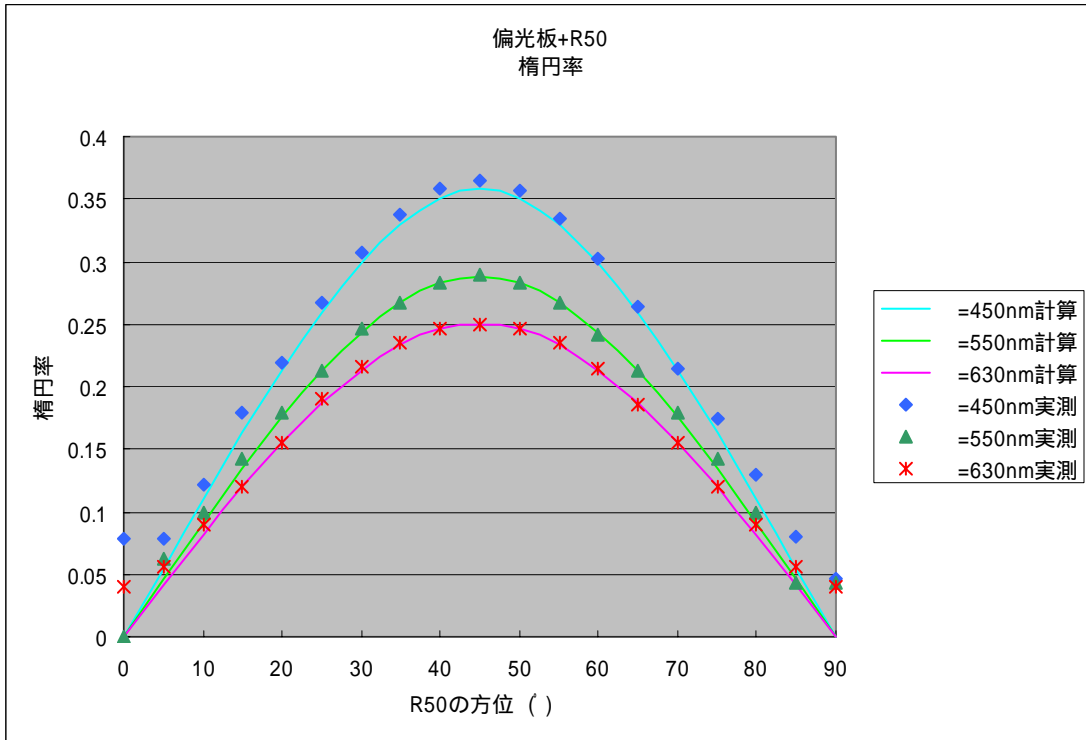
入射偏光方位を 0° に保ちながら、位相差板 R50 あるいは R100 の遅相軸方位を変化させたときの透過光の楕円率・楕円方位角を波長 450, 550, 630nm についてグラフ化すると、それぞれグラフ 1~4 のようになり、LCD-OPTIMA の計算結果と実測とはよく一致していることがわかります。

偏光板+R50 の測定結果

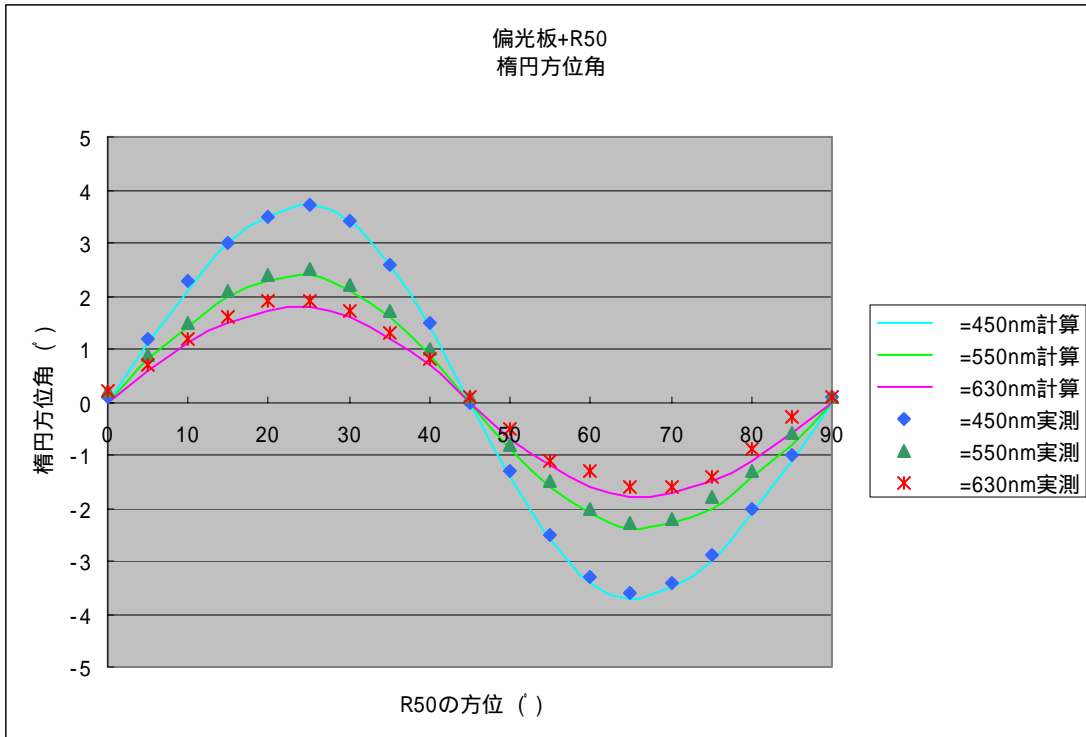


偏光板+R50 貼合角による楕円偏光の変化

グラフ1

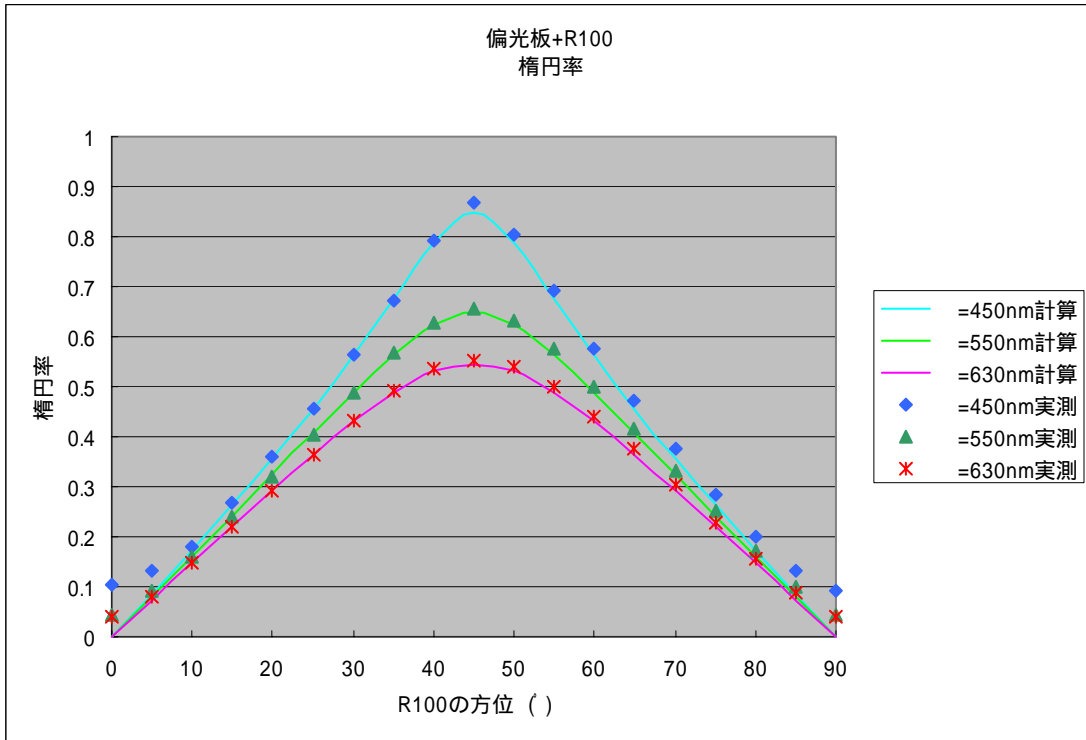


グラフ2



偏光板+R100 貼合角による楕円偏光の変化

グラフ3



グラフ4

