

技术要求

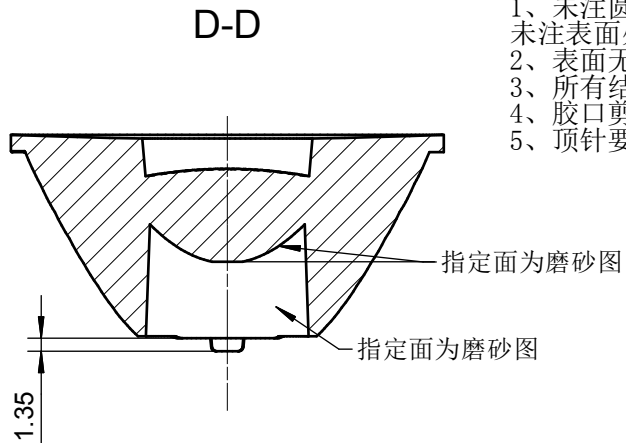
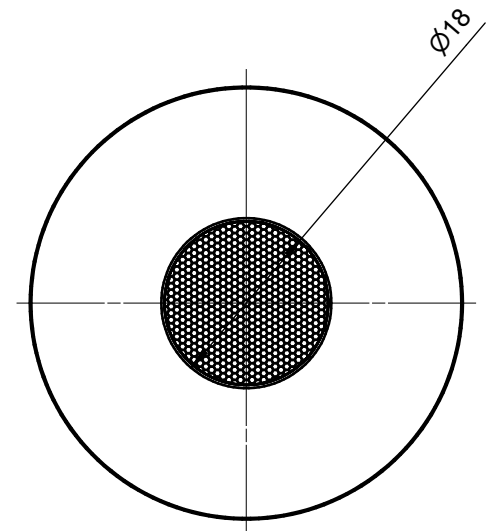
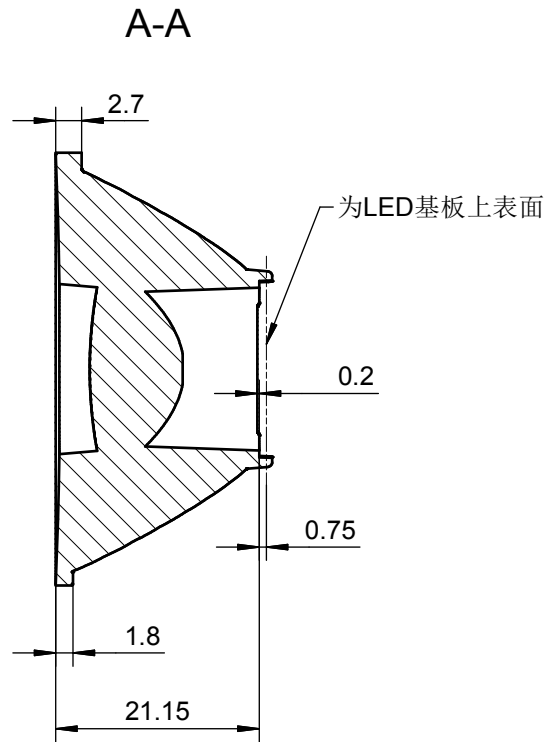
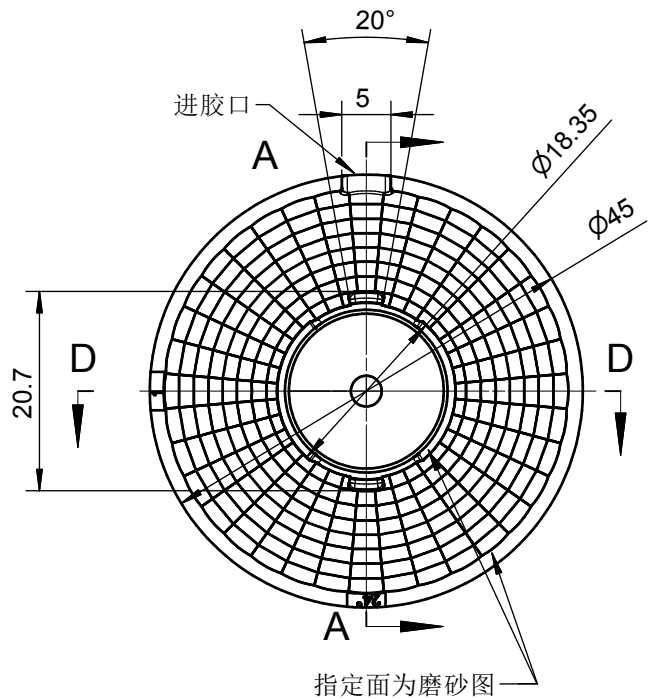
- 1、未注圆角及拔模斜度按3D图。未注尺寸公差按GB/T 14486-2008 MT5。未注表面处理的面要求抛光处理。
- 2、表面无飞边，缩水，气泡等缺陷，未注圆角及拔模斜度按3D图；
- 3、所有结构（面型）的模具等级为见附图，未注模具等级为III
- 4、胶口剪切要求保证透镜外观的完整，在去除浇口余料后，不允许有余料残留
- 5、顶针要求与顶出面磨砂一致，要求没有明显的顶出印，要求不能高出顶出平面

表	
基本尺寸	公差值
<3	$\pm 0.1$
3~10	$\pm 0.15$
10~24	$\pm 0.20$
24~65	$\pm 0.35$
65~140	$\pm 0.50$
140~250	$\pm 0.80$
250~450	$\pm 1.2$
>450	$\pm 2.0$

出光角度范围	透过率
最小K值	
模具等级	备注 规格书

2	4								
1	3								
序号	更改标记	更改内容	更改日期	签名	序号	更改标记	更改内容	更改日期	签名
光学设计									
结构设计									
审核									
审定									

HK-45@21-15-D6-20-1g-1  
1.01.71248  
45@21-15度轨道灯透镜  
材料: PMMA  
CDHK



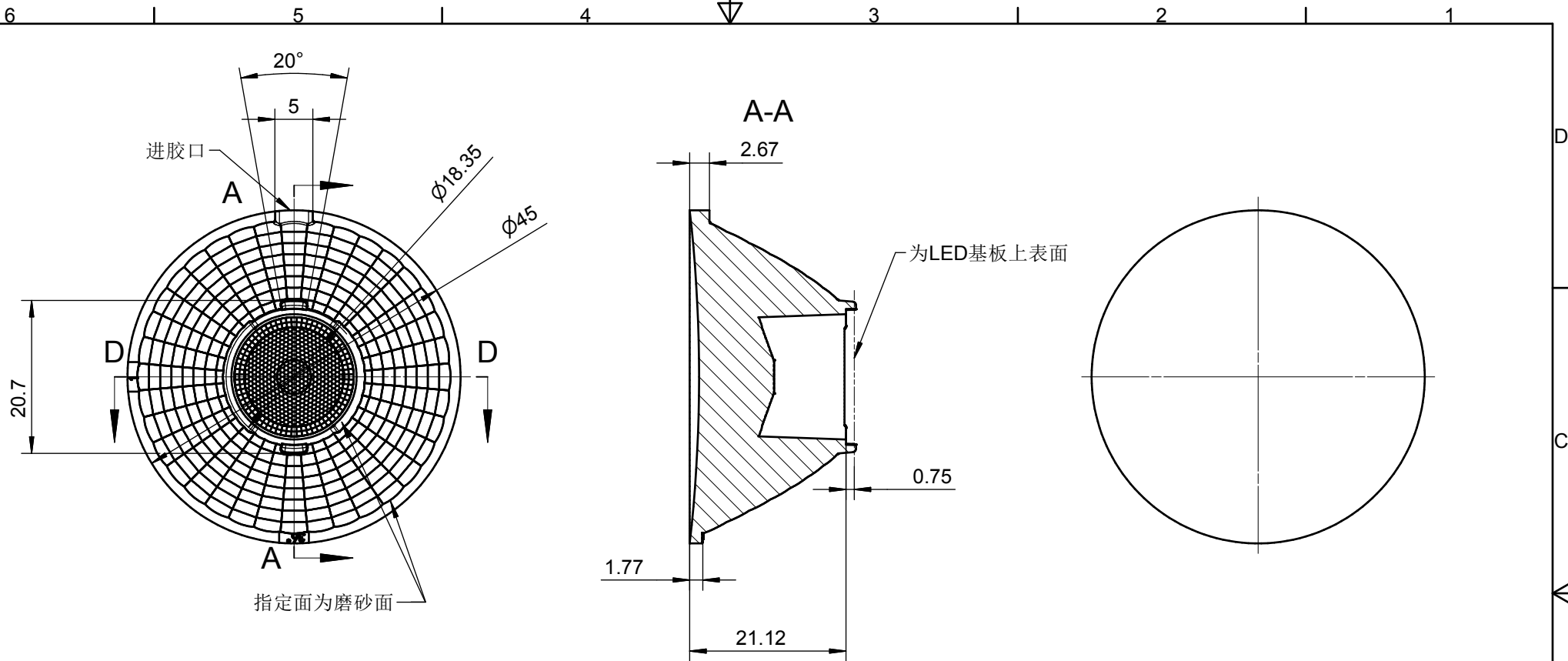
技术要求

- 1、未注圆角及拔模斜度按3D图。未注尺寸公差按GB/T 14486-2008 MT5。未注表面处理的面要求抛光处理。
- 2、表面无飞边，缩水，气泡等缺陷，未注圆角及拔模斜度按3D图；
- 3、所有结构（面型）的模具等级为见图面，未注模具等级为III
- 4、胶口剪切要求保证透镜外观的完整，在去除浇口余料后，不允许有余料残留
- 5、顶针要求与顶出面磨砂一致，要求没有明显的顶出印，要求不能高出顶出平面

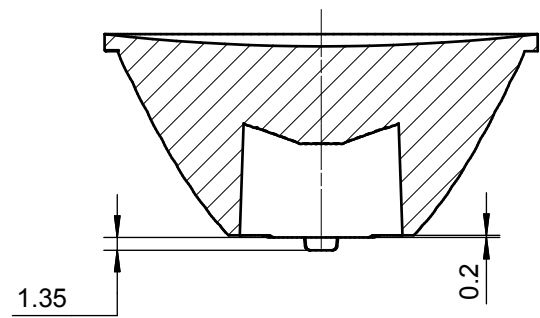
表	
基本尺寸	公差值
<3	$\pm 0.1$
3~10	$\pm 0.15$
10~24	$\pm 0.20$
24~65	$\pm 0.35$
65~140	$\pm 0.50$
140~250	$\pm 0.80$
250~450	$\pm 1.2$
>450	$\pm 2.0$

出光角度范围	透过率
最小K值	
模具等级	备注

2				4					
1			2018-01-09		3				
序号	更改标记	更改内容	更改日期	签名	序号	更改标记	更改内容	更改日期	签名
光学设计							HK-45@21-24-10W-21-1g-1		
结构设计							1.01.71217		
审核							图纸数目	数量	重量
审定							2		
							材料: PMMA		CDHK



D-D



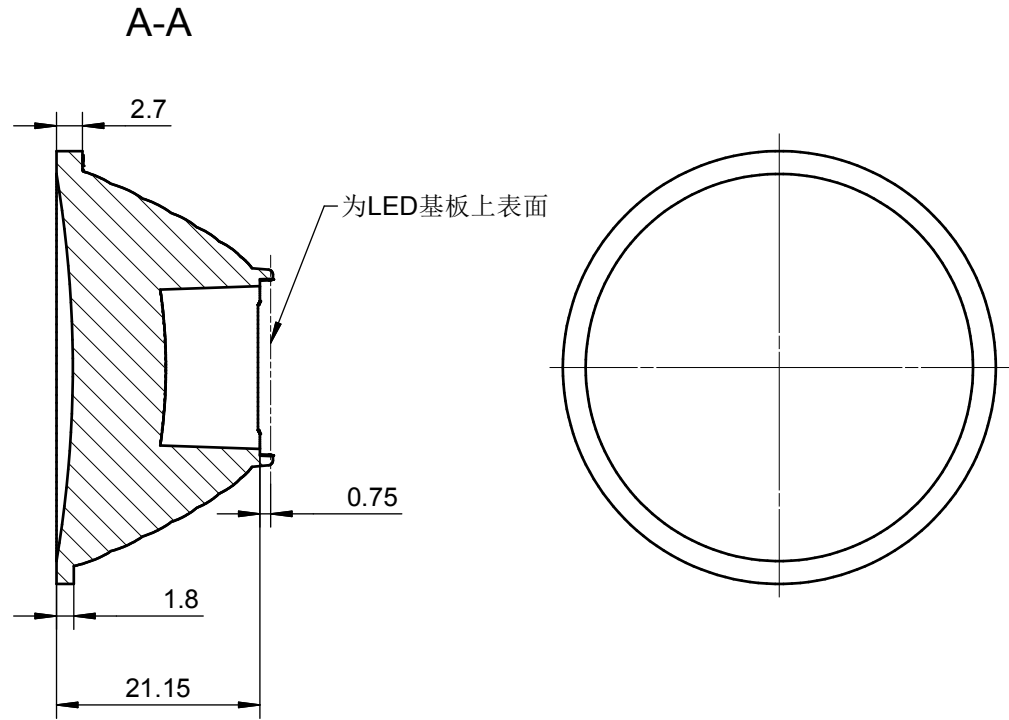
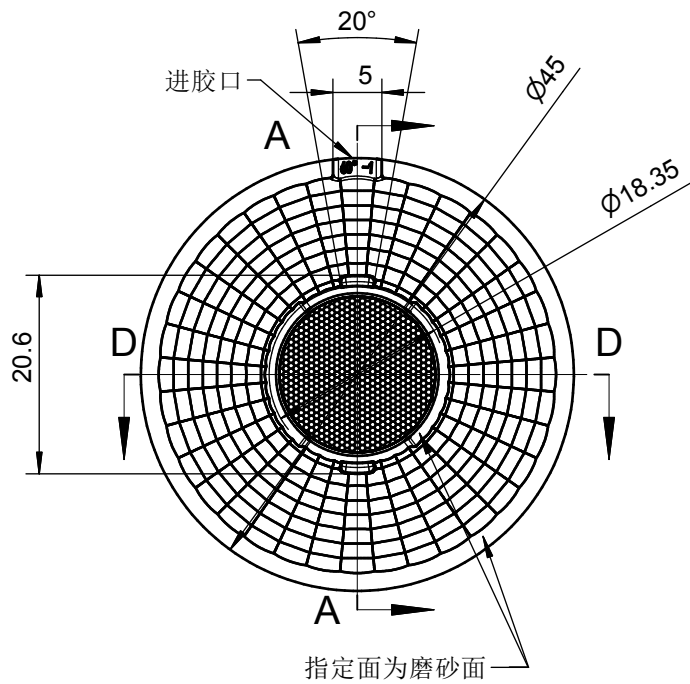
技术要求

- 1、未注圆角及拔模斜度按3D图。未注尺寸公差按GB/T 14486-2008 MT5。未注表面处理的面要求抛光处理。
- 2、表面无飞边，缩水，气泡等缺陷，未注圆角及拔模斜度按3D图；
- 3、所有结构（面型）的模具等级为见视图，未注模具等级为III
- 4、胶口剪切要求保证透镜外观的完整，在去除浇口余料后，不允许有余料残留
- 5、顶针要求与顶出面磨砂一致，要求没有明显的顶出印，要求不能高出顶出平面

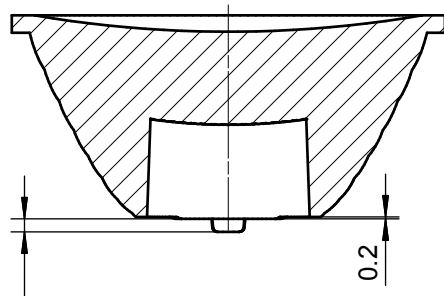
表	
基本尺寸	公差值
<3	±0.1
3~10	±0.15
10~24	±0.20
24~65	±0.35
65~140	±0.50
140~250	±0.80
250~450	±1.2
>450	±2.0

出光角度范围		透过率	
最小K值			
模具等级		备注	

2					4				
1					3				
序号	更改标记	更改内容	更改日期	签名	序号	更改标记	更改内容	更改日期	签名
光学设计					45@21-36度轨道灯透镜			HK-45@21-36-D6-20-1g-1	
结构设计				1.01.71252					
审核					材料: PMMA		图纸数目	数量	重量
审定							1		
							CDHK		



D-D



技术要求

- 1、未注圆角及拔模斜度按3D图。未注尺寸公差按GB/T 14486-2008 MT5。未注表面处理的面要求抛光处理。
- 2、表面无飞边，缩水，气泡等缺陷，未注圆角及拔模斜度按3D图；
- 3、所有结构（面型）的模具等级为见图面，未注模具等级为III
- 4、胶口剪切要求保证透镜外观的完整，在去除浇口余料后，不允许有余料残留
- 5、顶针要求与顶出面磨砂一致，要求没有明显的顶出印，要求不能高出顶出平面

表

基本尺寸	公差值
<3	±0.1
3~10	±0.15
10~24	±0.20
24~65	±0.35
65~140	±0.50
140~250	±0.80
250~450	±1.2
>450	±2.0

出光角度范围	透过率
最小K值	
模具等级	备注

2	4								
1	3								
序号	更改标记	更改内容	更改日期	签名	序号	更改标记	更改内容	更改日期	签名
光学设计							HK-45@21-60-D6-21-1g-1		
结构设计							1.01.81522		
审核							2		
审定							材料: PMMA		CDHK

HK-45@21-60-D6-21-1g-1

1.01.81522

图纸数目 数量 重量

2

材料: PMMA

CDHK