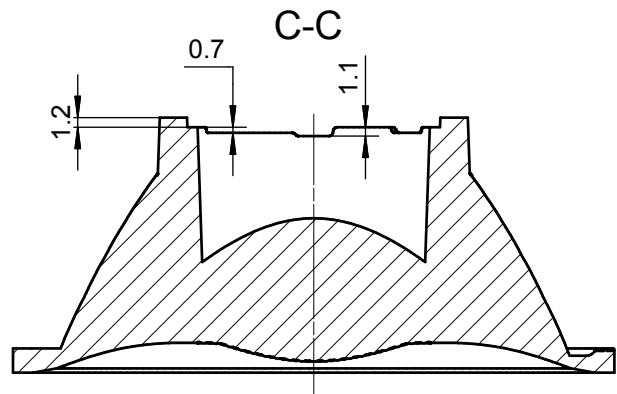
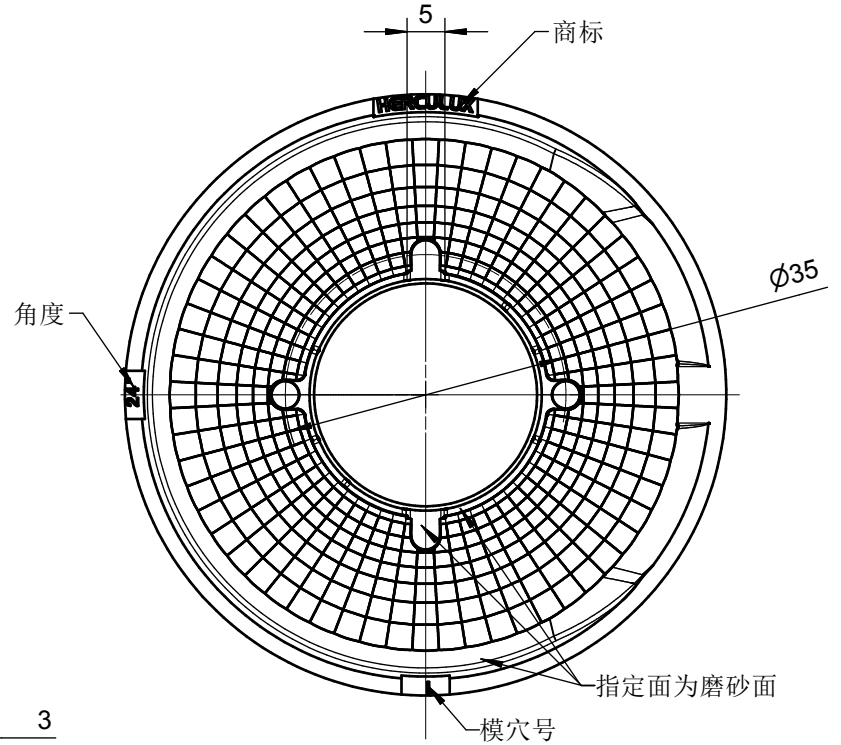
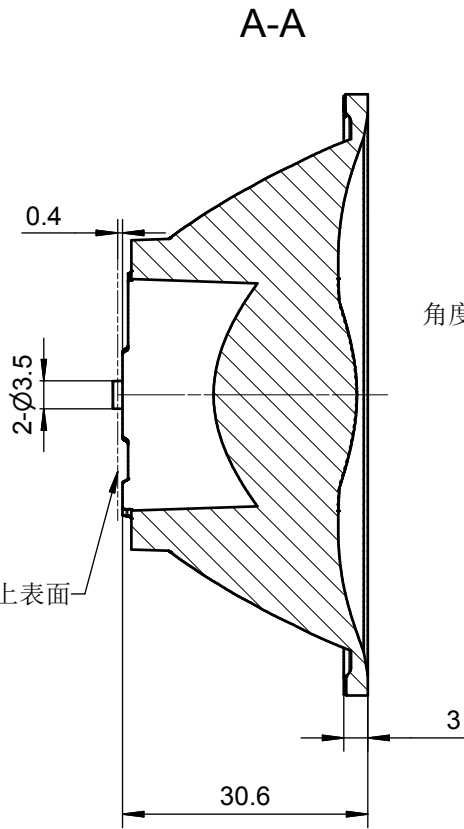
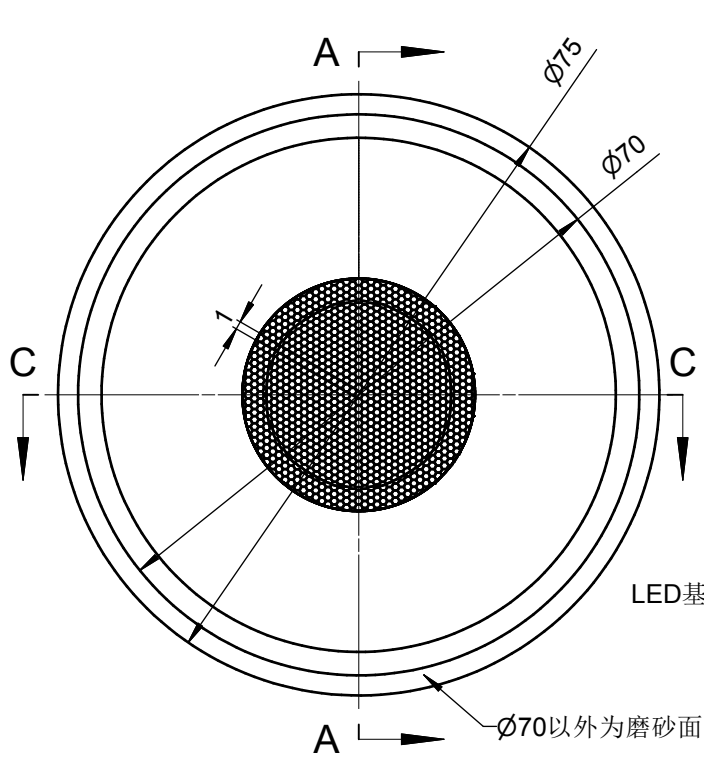


技术要求
 1、表面无飞边，缩水，气泡等缺陷，未注圆角及拔模斜度按3D图；
 2、未注尺寸公差按IT13级。

出光角度范围		透过率	
最小K值			
模具等级		备注	

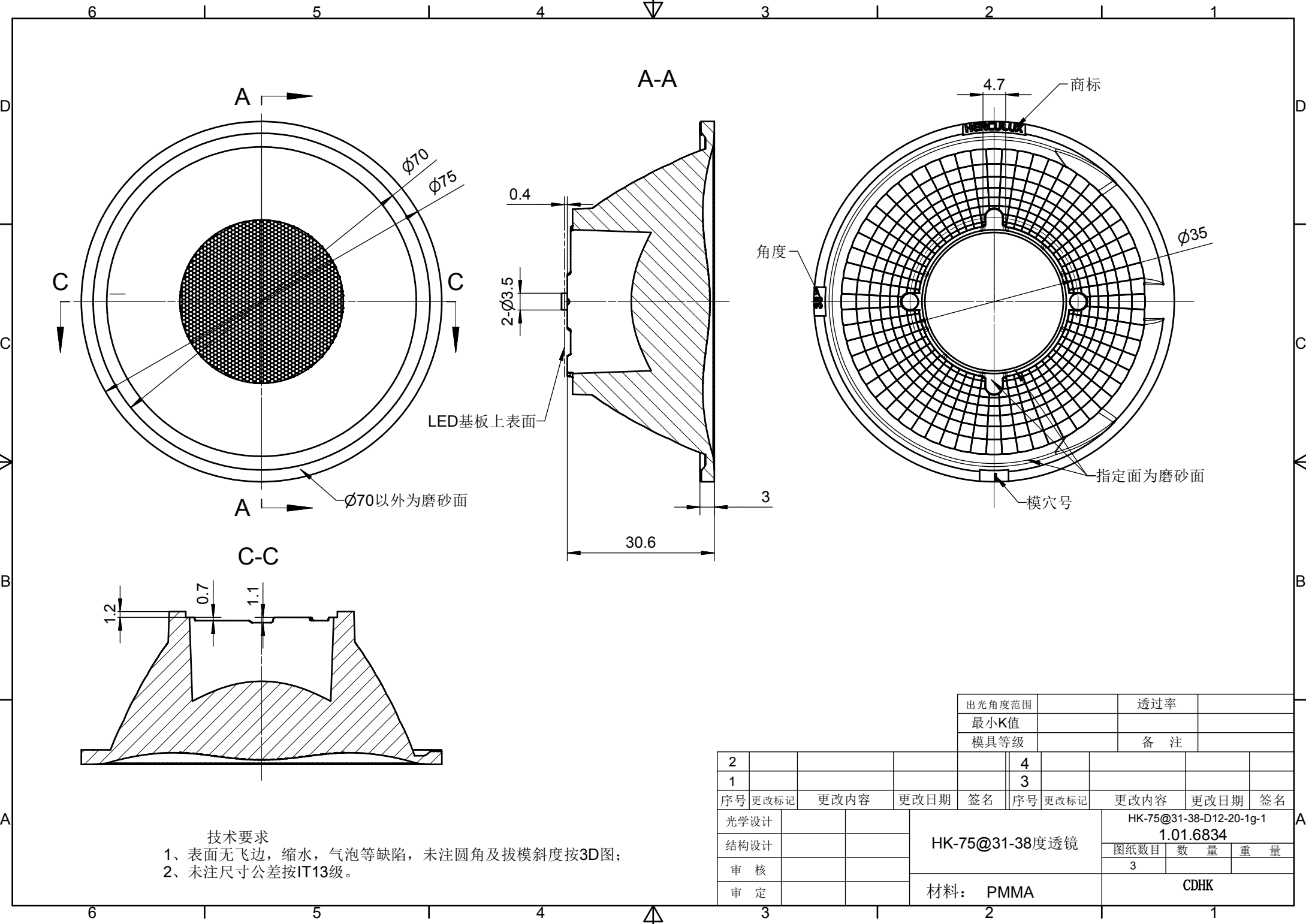
2					4				
1					3				
序号	更改标记	更改内容	更改日期	签名	序号	更改标记	更改内容	更改日期	签名
光学设计					HK-75@31-15度透镜			HK-75@31-15-D12-20-1g-1	
结构设计				1.01.6823					
审核					材料: PMMA			数量	重量
审定								2	CDHK



- 技术要求**
- 1、表面无飞边，缩水，气泡等缺陷，未注圆角及拔模斜度按3D图；
 - 2、未注尺寸公差按IT13级。

出光角度范围		透过率	
最小K值		点胶类型	
模具等级		备注	

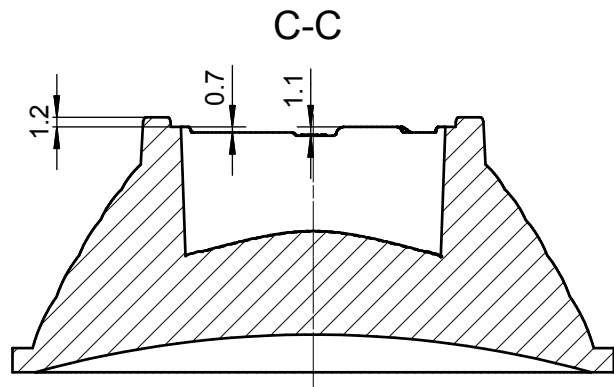
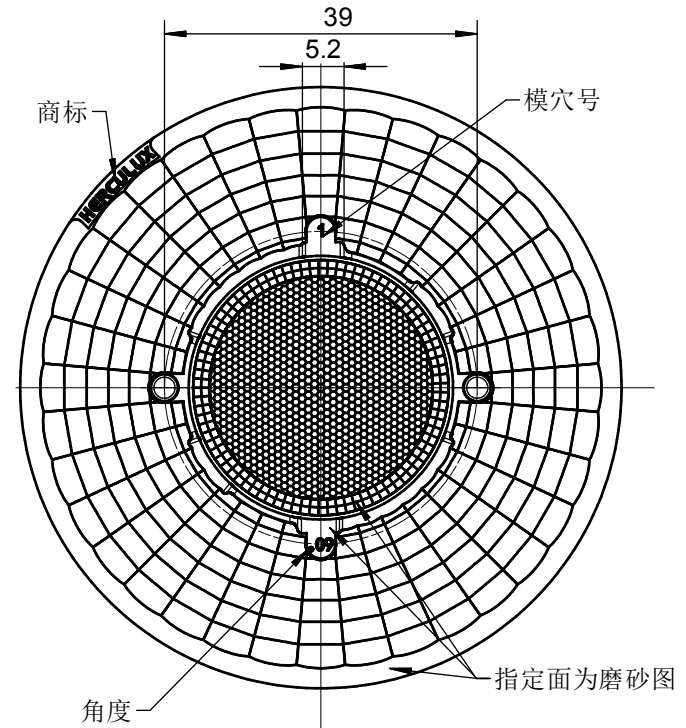
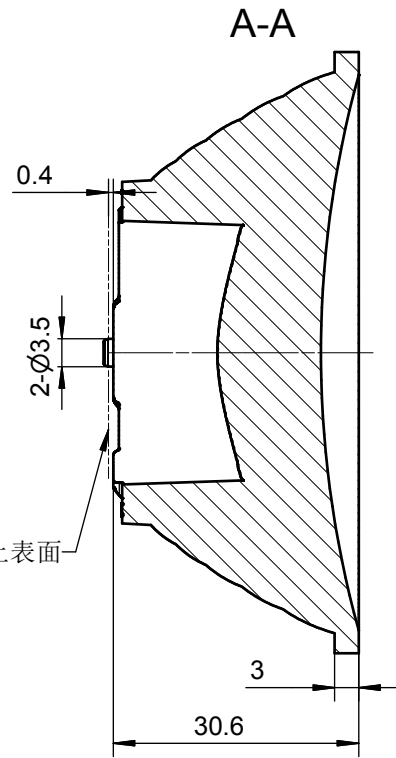
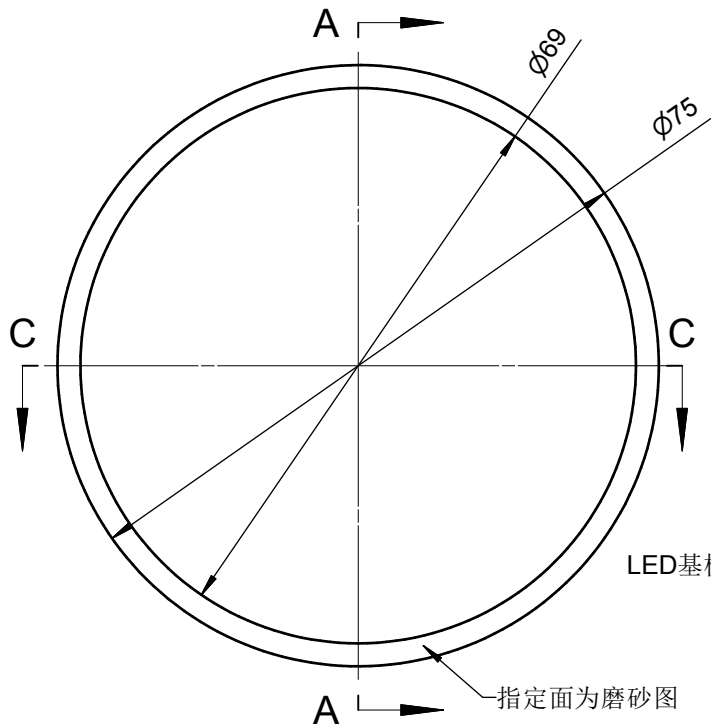
2					4				
1					3				
序号	更改标记	更改内容	更改日期	签名	序号	更改标记	更改内容	更改日期	签名
光学设计					HK-75@31-24度透镜			HK-75@31-24-D12-20-1g-1	
结构设计				1.01.6833					
审核					材料: PMMA			CDHK	
审定								2	



技术要求
 1、表面无飞边，缩水，气泡等缺陷，未注圆角及拔模斜度按3D图；
 2、未注尺寸公差按IT13级。

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-75@31-38度透镜			HK-75@31-38-D12-20-1g-1	
结构设计								1.01.6834	
审核								图纸数目	数量
审定								3	
材料: PMMA							CDHK		



技术要求

- 1、未注圆角及拔模斜度按3D图。
- 2、未注尺寸公差按右表。
- 3、未注表面处理的面要求抛光处理。
- 4、表面无飞边，缩水，气泡等缺陷，未注圆角及拔模斜度按3D图；
- 5、模具镶件材料建议用铍铜。
- 6、所有结构（面型）的模具等级为见图面
- 7、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
- 8、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
- 9、模穴号、刻字要求不能高出平面。

公差表 (mm)	
基本尺寸	公差值
<25	±0.15
25~40	±0.20
41~60	±0.30
61~100	±0.40
101~200	±0.50
201~300	±0.60
301~500	±0.80

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-75@31-60度透镜				HK-75@31-60-D12-20-1g-1 1.01.81470
结构设计									图纸数目 数量 重量
审核									2
审定					材料: PMMA				CDHK