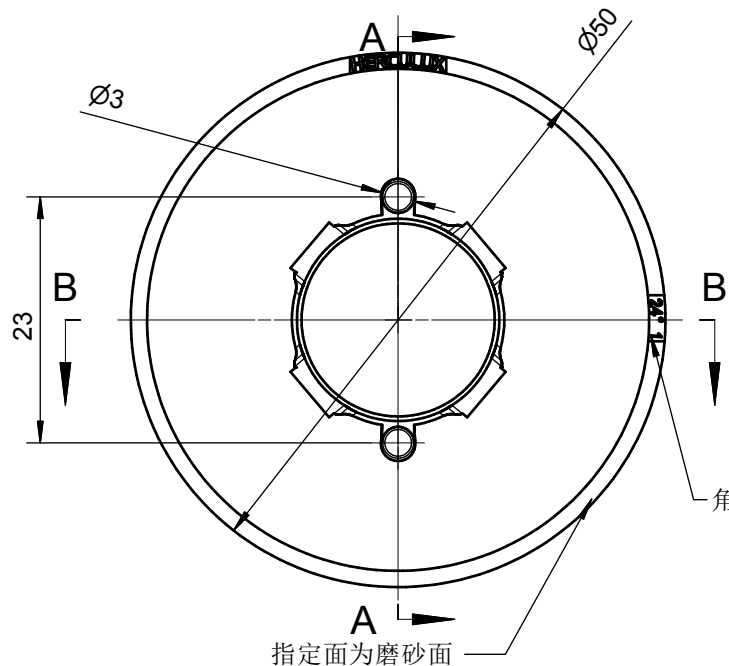


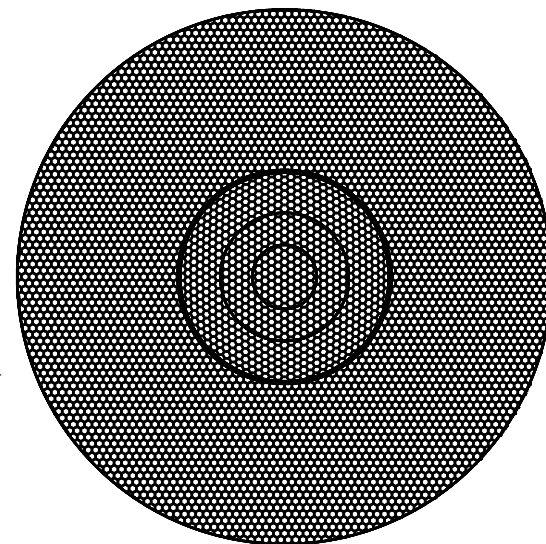
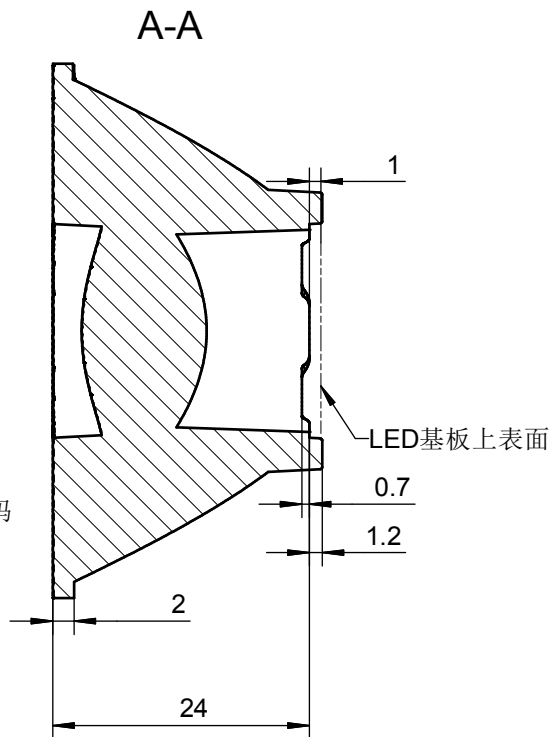
- 技术要求**
- 1、表面无飞边，缩水，气泡等缺陷，未注圆角及拔模斜度按3D图；
 - 2、未注尺寸公差按IT13级。

出光角度范围		透过率	
最小K值			
模具等级		备注	

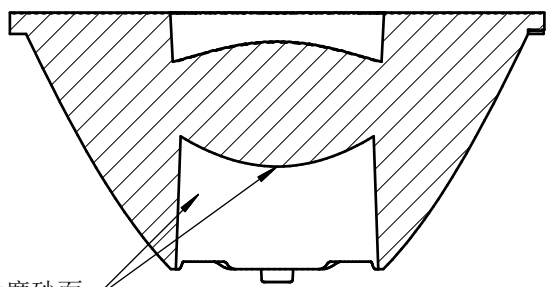
2					4				
1					3				
序号	更改标记	更改内容	更改日期	签名	序号	更改标记	更改内容	更改日期	签名
光学设计					HK 50@24-15度透镜				HK-50@24-15-D9-01-1g-1
结构设计									1.01.71114
审核					材料: PC				图纸数目
审定									2
								CDHK	



指定面为磨砂面



B-B



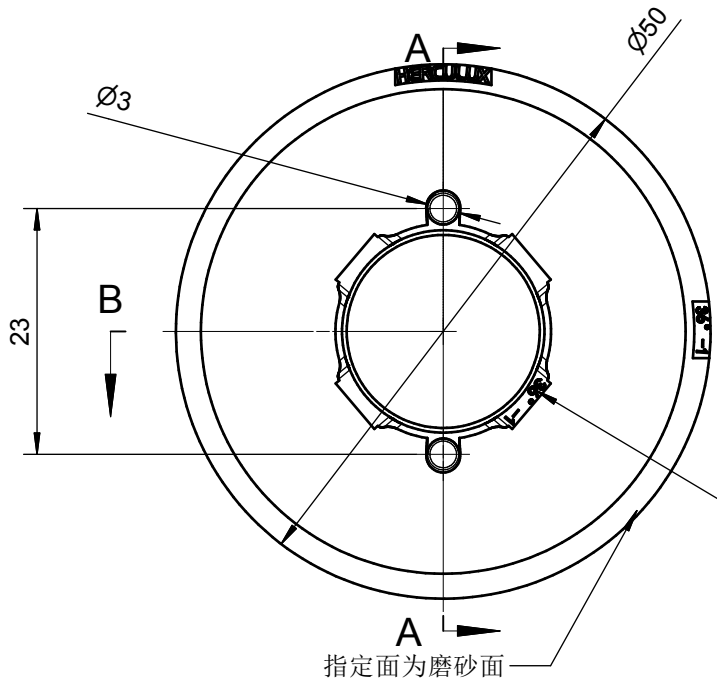
指定面为磨砂面

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。

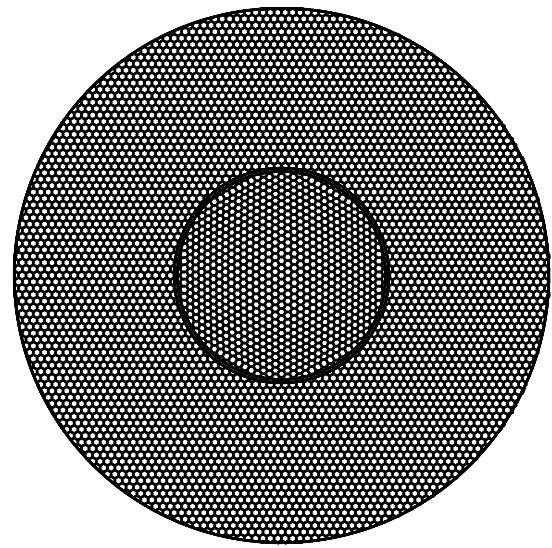
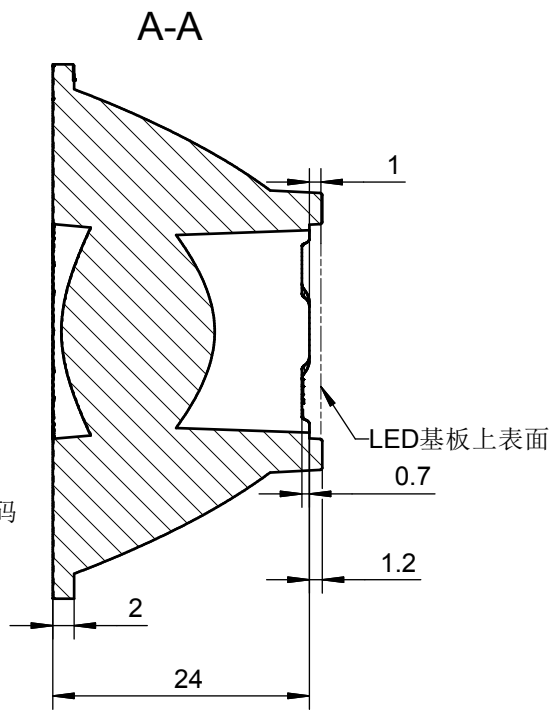
出光角度范围		透过率	
最小K值			
模具等级		备注	

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 50@24-24度透镜			HK-50@24-24-D9-01-1g-1	
结构设计				1.01.71263					
审核					材料: PC			图纸数目	数量
审定								2	
							CDHK		

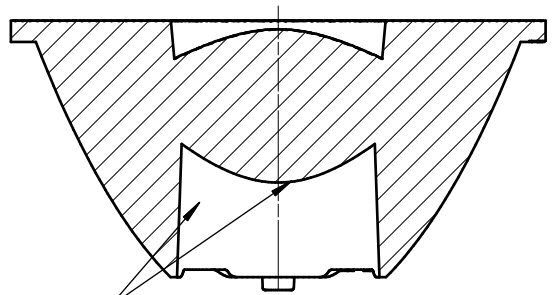


角度码

指定面为磨砂面



B-B



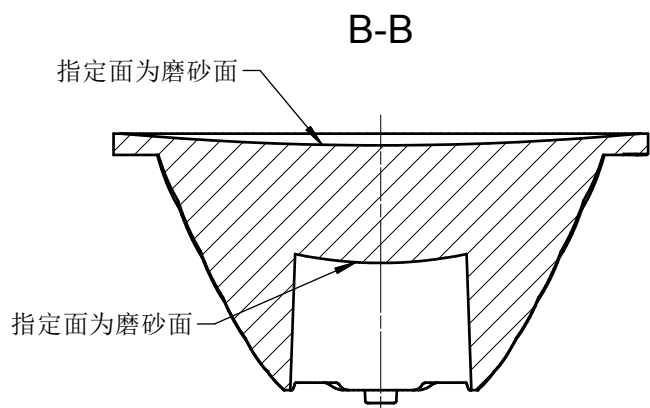
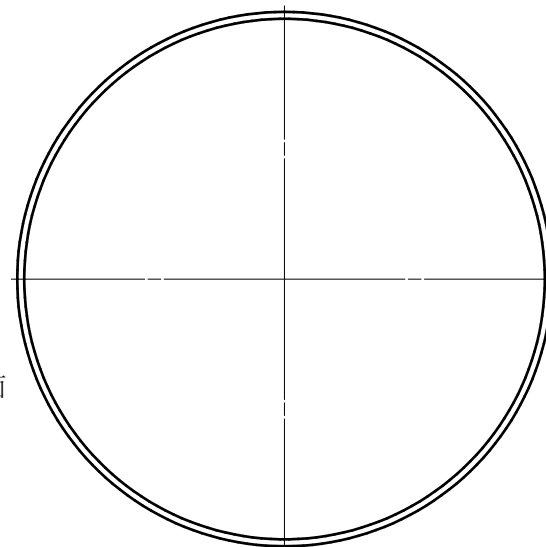
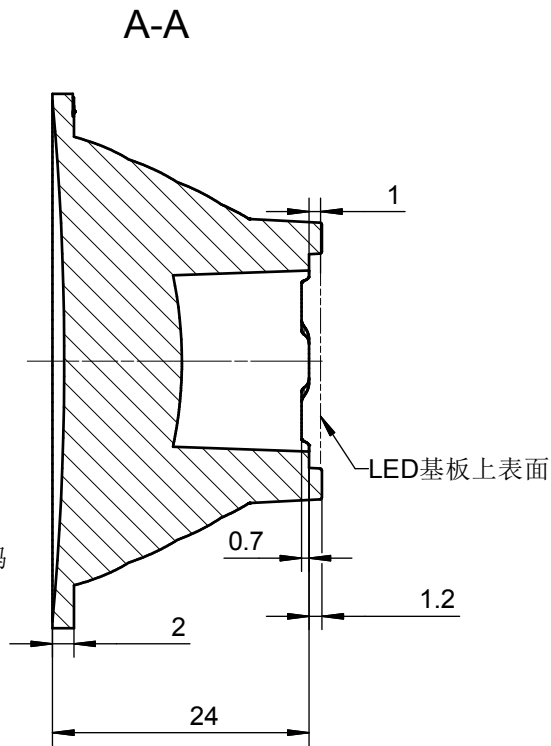
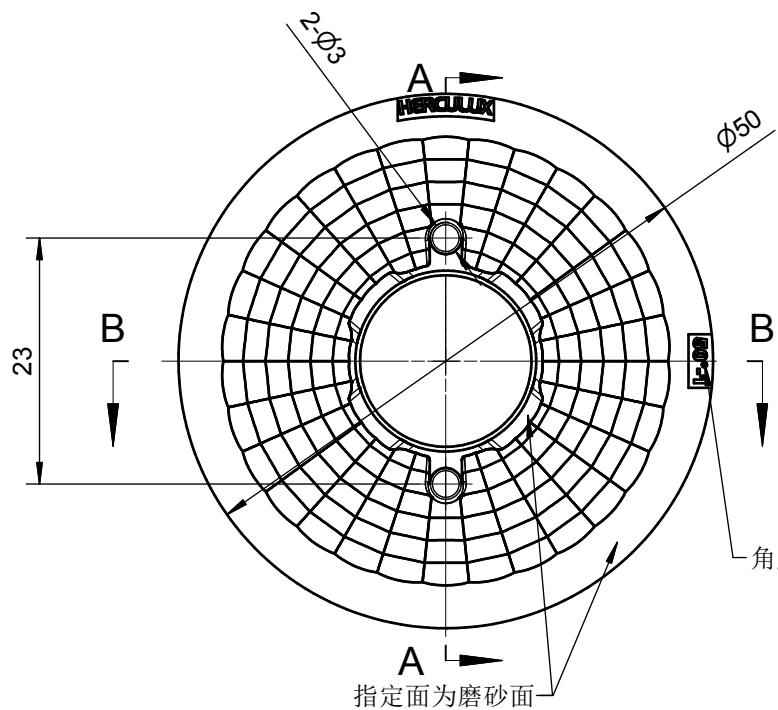
指定面为磨砂面

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 50@24-36度透镜			HK-50@24-36-D9-01-1g-1		
结构设计				1.01.71264						
审核					材料: PC			图纸数目	数量	重量
审定								2		
							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/T14486 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、模具镶件材料要求试验模与正式模一致。
- 4、所有结构（面型）的模具等级为见图面，未注模具等级为III
- 5、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
- 6、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
- 7、模穴号、刻字要求不能高出平面。

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 50@24-50度透镜				HK-50@24-50-D9-22-1g-1	
结构设计									1.01.81616	
审核					2		数量	重量		
审定					材料: PC		CDHK			