

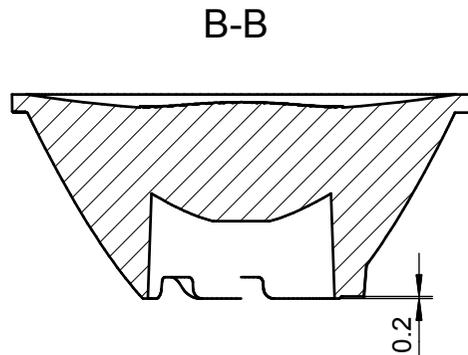
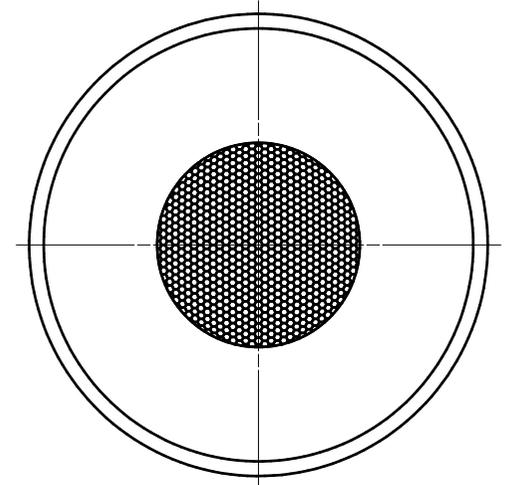
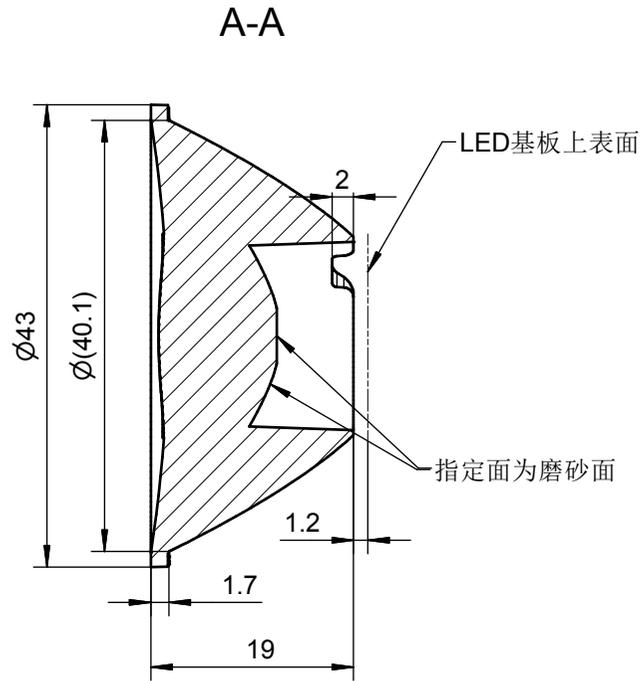
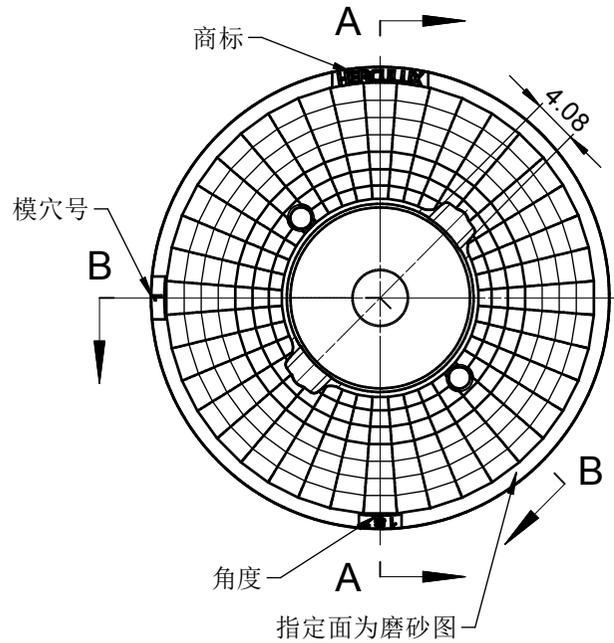
技术要求

- 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；

表	
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		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 43@19-10度透镜			HK-43@19-10-D4-21-1g-1	
结构设计				1.01.91844					
审核					材料: PMMA		图纸数目	数量	重量
审定							1		
							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、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。
- 8、产品为43@19系列，结构同81392、81393、81394、81395结构一致，模具设计请尽可能保持一致（注意注塑周期）

表	
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	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 43@19-18度透镜				HK-43@19-18-D9-21-1g-1	
结构设计									1.01.81392	
审核					材料: PMMA		CDHK			
审定										
图纸数目		数量	重量							
1										

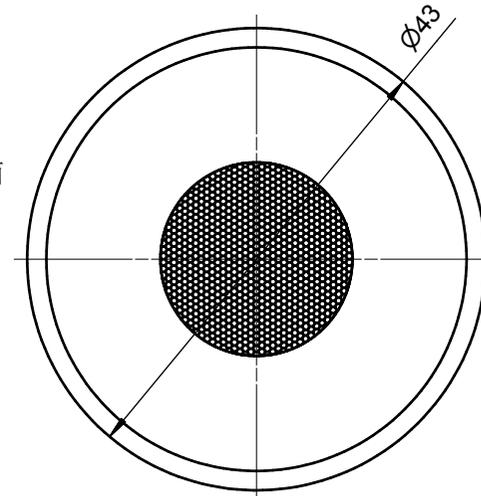
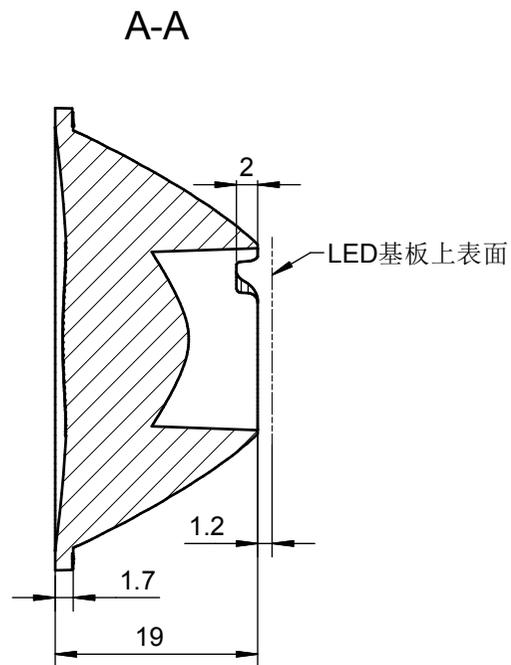
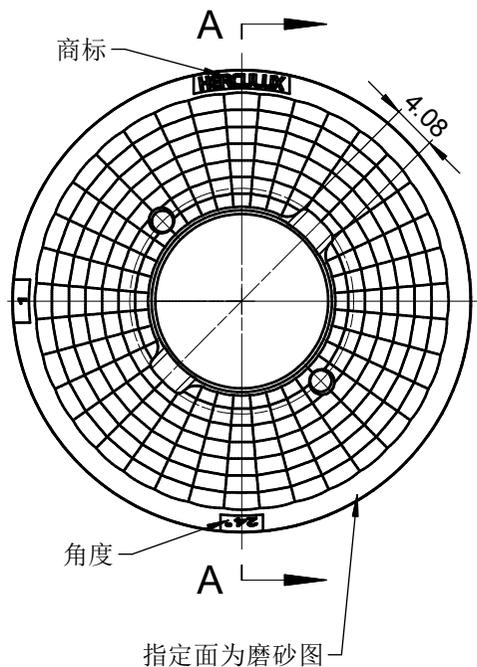


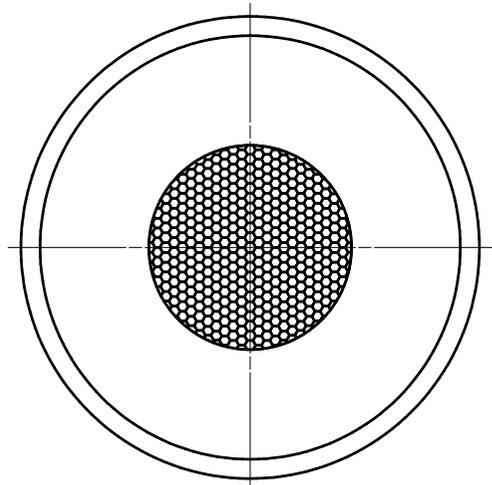
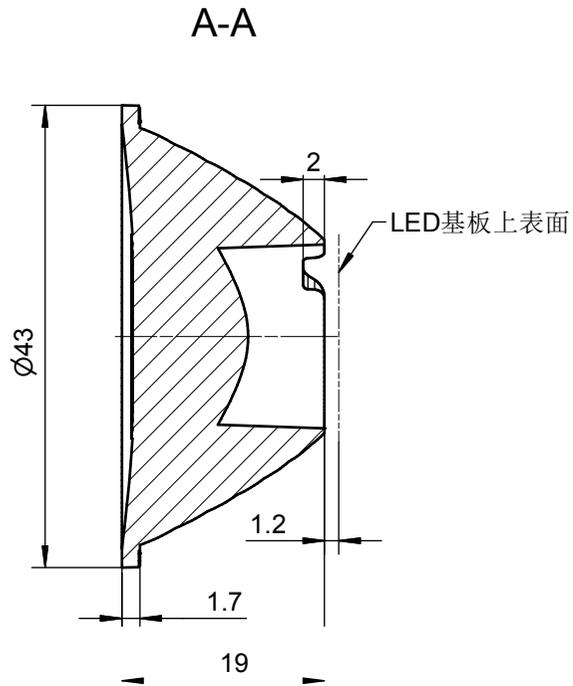
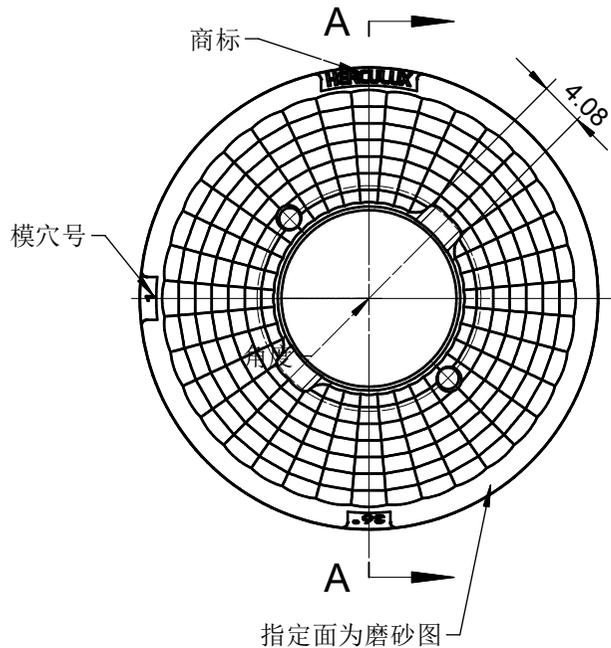
表	
基本尺寸	公差值
<25	± 0.15
25~40	± 0.20
41~60	± 0.30
61~100	± 0.40
101~200	± 0.50
201~300	± 0.60
301~500	± 0.80

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、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。
- 8、产品为43@19系列，结构同81392、81393、81394、81395结构一致，模具设计请尽可能保持一致（注意注塑周期）

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 43@19-24度透镜			HK-43@19-24-D9-21-1g-1	
结构设计				1.01.81393					
审核					材料: PMMA			CDHK	
审定								1	数量



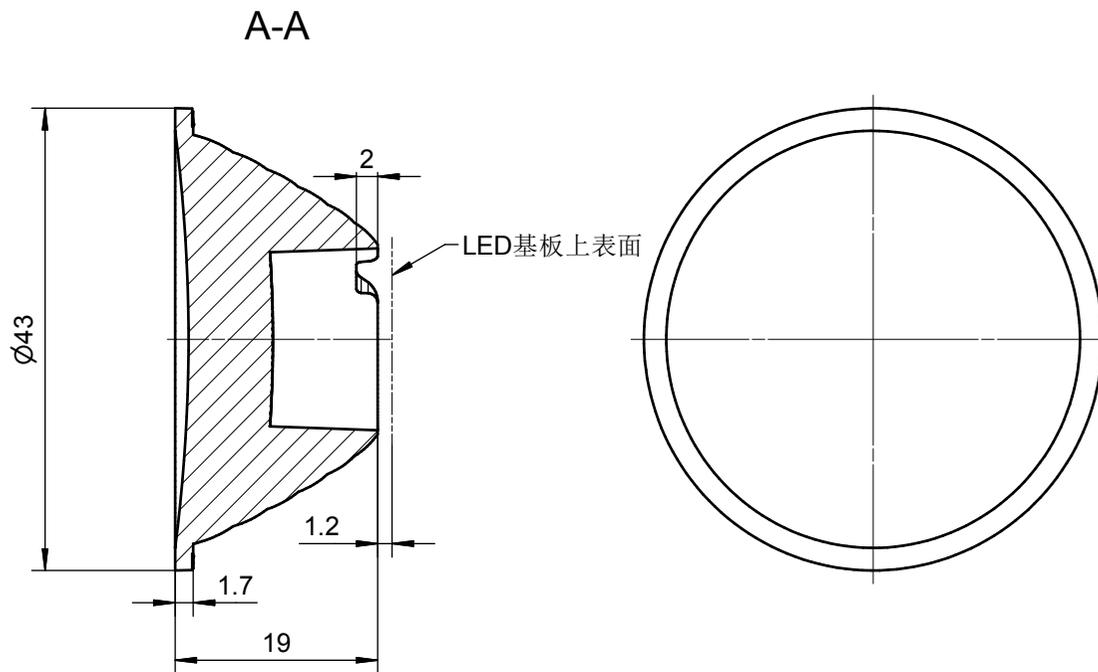
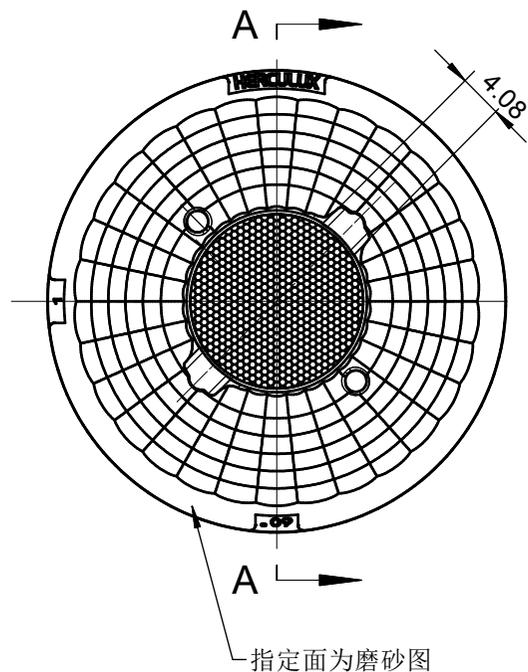
技术要求

- 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、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。
- 8、产品为43@19系列，结构同81392、81393、81394、81395结构一致，模具设计请尽可能保持一致（注意注塑周期）

表	
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		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 43@19-36度透镜			HK-43@19-36-D9-20-1g-1	
结构设计				1.01.81394					
审核					材料: PMMA		CDHK		
审定									
图纸数目		数量	重量						
1									



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、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。
- 8、产品为43@19系列，结构同81392、81393、81394、81395结构一致，模具设计请尽可能保持一致（注意注塑周期）

表	
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		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 43@19-60度透镜			HK-43@19-60-D9-20-1g-1	
结构设计				1.01.81395					
审核					材料: PMMA		CDHK		
审定									
图纸数目		数量	重量						
1									