

产品承认书

承认书编号：承认书生效日期： 年 月 日

客户名称：

产品名称： HK-25度4合1透镜

物料编码： 1.01.71066

产品型号： HK-50@09-25-XTE-20-1g-4

制造厂商：成都恒坤科技有限公司



供应商确认				客户承认			
拟制		日期		合格口		日期	
项目负责人		日期		不合格口			
研发审核		日期		研发审核		日期	
品质审核		日期		品质审核		日期	
批准		日期		批准		日期	

(双方确认承认书合格后必须签字盖章)

工厂地址: 成都双流物联网产业园区物联二路恒坤光电园

电话：028-85887727 (801) 028-85887990 (801)

传真：028-85887730


www.hkoptics.com

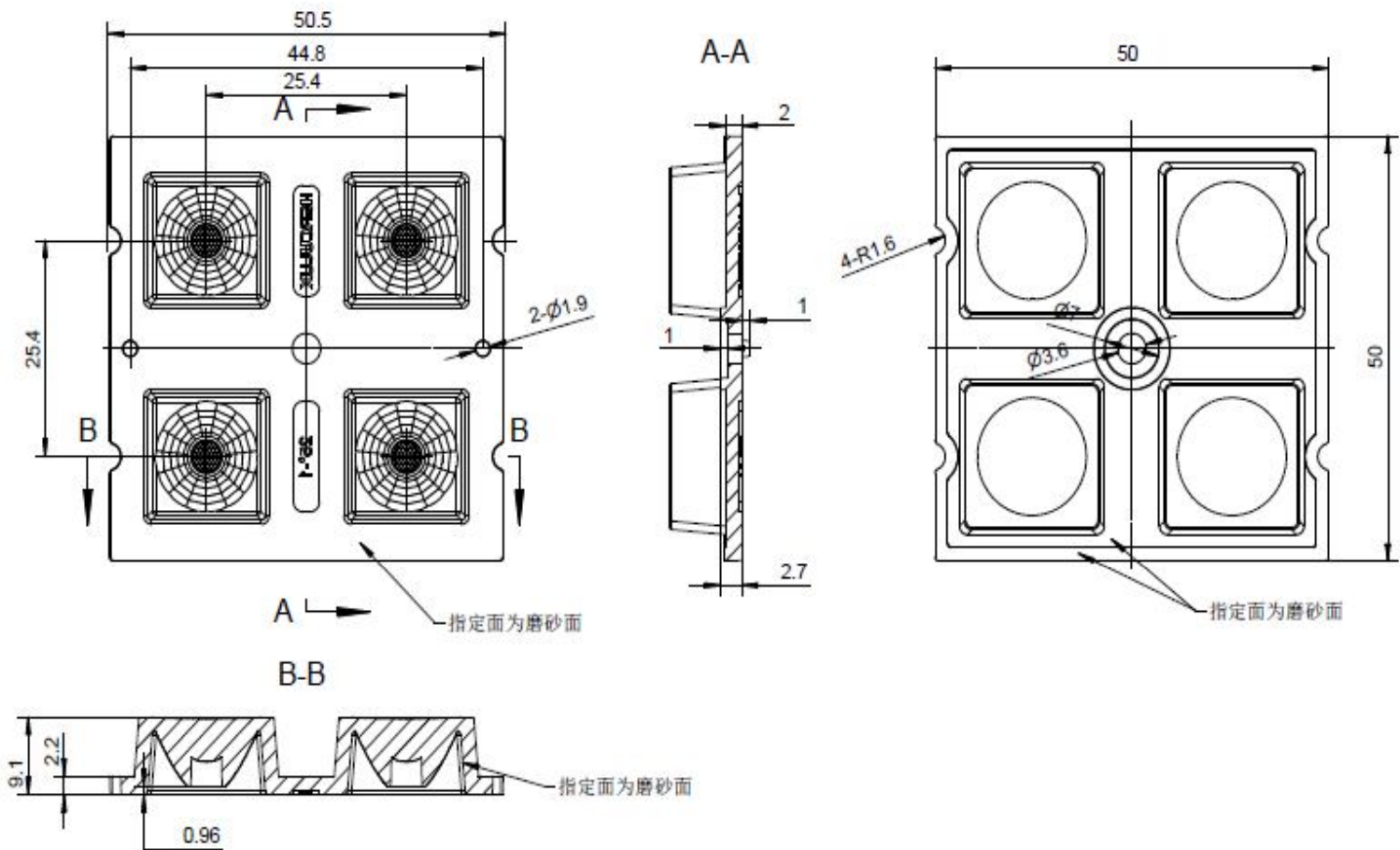
销售中心: 深圳市南山区留仙大道南山云谷综合服务楼501-505

TEL: 0755-2937 1541

FAX: 0755-2907 5140

*承认书1式2份，供应商和客户各持1份。

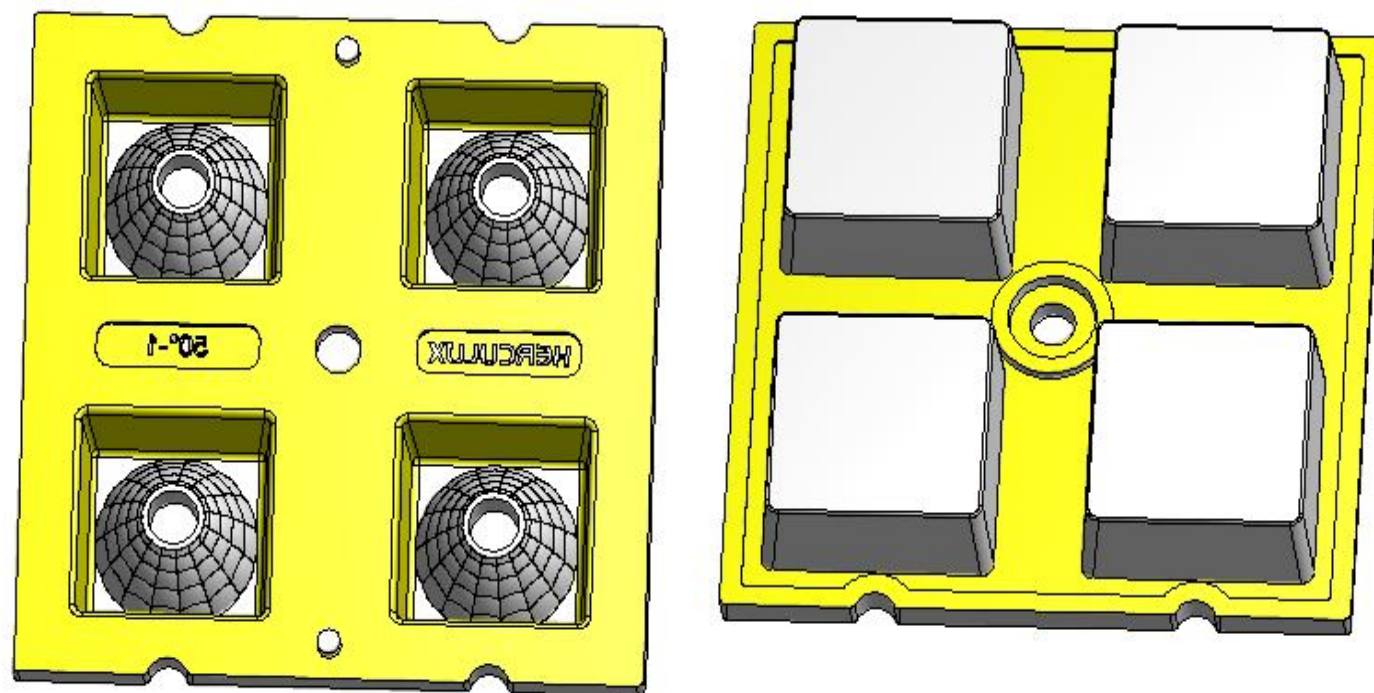
产品图片:	
产品型号:	HK-50@09-25-XTE-20-1g-4
尺寸(L*W*H/Φ*H):	Φ:50mm; H:9.1mm
材料:	PC
效率:	\
耐温(Topr):	-40°C to +120°C
防水:	\
标准角度:	25°
适配LES:	CREE XTE

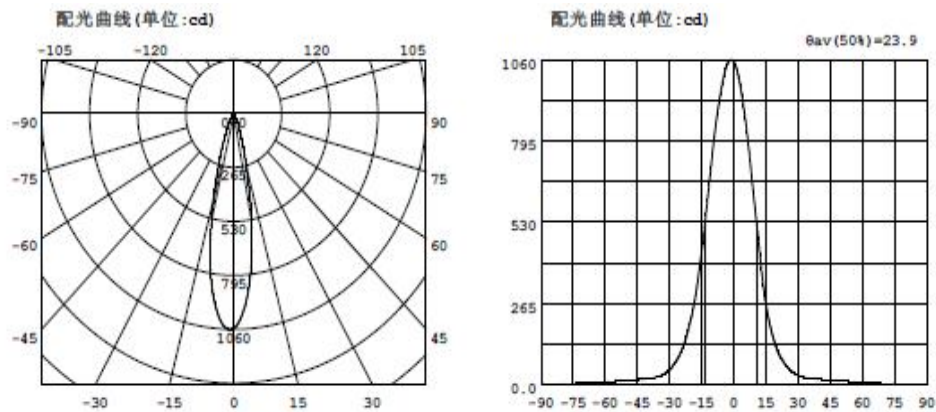


技术要求

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

光学设计			HK-25度4合1透镜	HK-50@09-25-XTE-20-1g-4		1.01.71066
结构设计				图纸数量	数量	重量
审核				2		
审定			材料:PC	CDHK		





光强分布数据:(角度°, 光强cd) C0-180

角度	光强	角度	光强	角度	光强	角度	光强	角度	光强	角度	光强
-90.0	0.3943	-58.5	9.208	-27.0	75.51	4.5	913.9	36.0	20.86	67.5	4.694
-88.5	0.6236	-57.0	10.14	-25.5	93.57	6.0	835.5	37.5	19.61	69.0	4.370
-87.0	0.8409	-55.5	10.79	-24.0	116.6	7.5	742.8	39.0	18.35	70.5	4.018
-85.5	1.096	-54.0	11.25	-22.5	146.6	9.0	638.2	40.5	17.40	72.0	3.740
-84.0	1.427	-52.5	11.93	-21.0	185.7	10.5	540.2	42.0	16.55	73.5	3.292
-82.5	1.656	-51.0	12.81	-19.5	226.9	12.0	442.7	43.5	15.62	75.0	2.703
-81.0	2.037	-49.5	13.71	-18.0	282.0	13.5	342.8	45.0	14.66	76.5	2.083
-79.5	2.845	-48.0	14.72	-16.5	352.0	15.0	266.8	46.5	13.69	78.0	1.792
-78.0	3.235	-46.5	15.78	-15.0	434.4	16.5	209.6	48.0	12.97	79.5	1.575
-76.5	3.533	-45.0	16.72	-13.5	521.1	18.0	164.5	49.5	12.34	81.0	1.397
-75.0	3.982	-43.5	17.70	-12.0	617.1	19.5	129.6	51.0	11.94	82.5	1.202
-73.5	4.516	-42.0	18.59	-10.5	715.4	21.0	102.7	52.5	11.43	84.0	1.012
-72.0	4.933	-40.5	19.71	-9.0	812.0	22.5	82.41	54.0	10.55	85.5	0.7819
-70.5	5.237	-39.0	21.01	-7.5	890.2	24.0	67.65	55.5	9.662	87.0	0.6035
-69.0	5.545	-37.5	22.60	-6.0	956.2	25.5	54.63	57.0	8.931	88.5	0.4224
-67.5	5.994	-36.0	24.92	-4.5	1010	27.0	44.37	58.5	8.154	90.0	0.3332
-66.0	6.369	-34.5	28.41	-3.0	1046	28.5	36.97	60.0	7.223		
-64.5	6.757	-33.0	33.32	-1.5	1060	30.0	31.37	61.5	6.602		
-63.0	7.272	-31.5	39.70	0.0	1054	31.5	27.20	63.0	6.061		
-61.5	8.083	-30.0	48.42	1.5	1028	33.0	24.24	64.5	5.780		
-60.0	8.633	-28.5	60.27	3.0	978.0	34.5	22.18	66.0	5.116		

电学参数:

电流: 0.1000A 功率: 6.170W
电压: 61.70V 功率因数: 0.000

光学参数(测试距离2.559m):

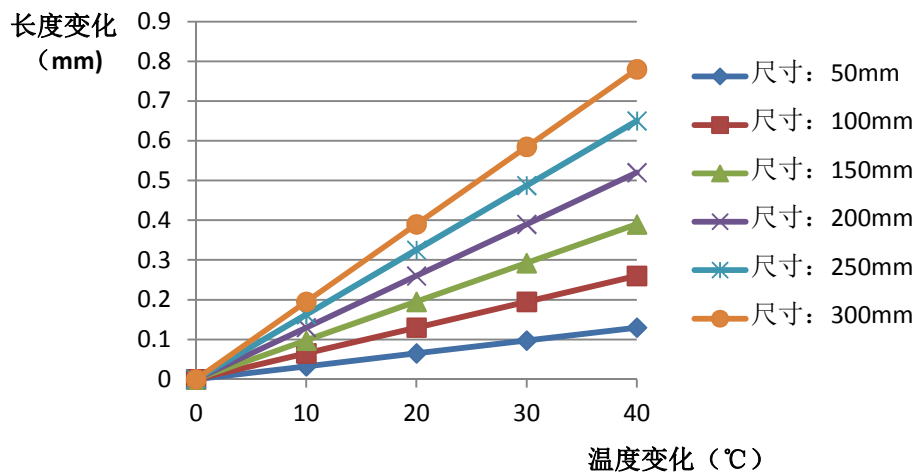
等效光通量: $\Phi_{\text{eff}} = 265.91\text{lm}$ 光效: $\text{Eff} = 43.101\text{lm/W}$
最大光强扩散角: $\theta(25\%) : 33.4^\circ$ $\theta(50\%) : 23.9^\circ$ $\theta(75\%) : 15.8^\circ$ $\theta(50\%) : 23.9^\circ$
中心光强扩散角: $\theta(25\%) : 33.4^\circ$ $\theta(50\%) : 24.0^\circ$ $\theta(75\%) : 16.0^\circ$ $\theta(50\%) : 24.0^\circ$
最大光强 $I_{\text{max}} = 1060\text{cd}$ ($C=0.0^\circ, G=-1.0^\circ$) C0-180平面 $I_{\text{max}} = 1060\text{cd}(G=-1.0^\circ)$
C0-180平面 $I_0 = 1054\text{cd}$

1. 尺寸		标准尺寸	尺寸上限	尺寸下限	测试结果1	测试结果2	测试结果3	判定
	外长	50	50.25	49.8	50.16	50.14	50.05	OK
	定位柱间距	45	45.1	44.85	45	44.92	44.95	OK
	定位柱直径	2	2.05	1.8	1.82	1.82	1.84	OK
	厚度	2.2	2.25	1.95	2.2	2.22	2.18	OK
	见附件二《透镜外观检验标准》							
2. 外观质量		见附件《外观检验标准》	E	无毛边	无毛边	无毛边	无毛边	OK
				无污迹	无污迹	无污迹	无污迹	
3. 材质		PC			s	透明		OK
4. 光学指标	测试使用光源		0					
		标准尺寸	尺寸上限	尺寸下限	测试结果1	测试结果2	测试结果3	判定
	角度				24.5°	23.9°		
	K值				3.21	3.98		
	效率				90.00%	91.00%		
	光斑	见签字封样的样品						
综合判定		合格						

备注:

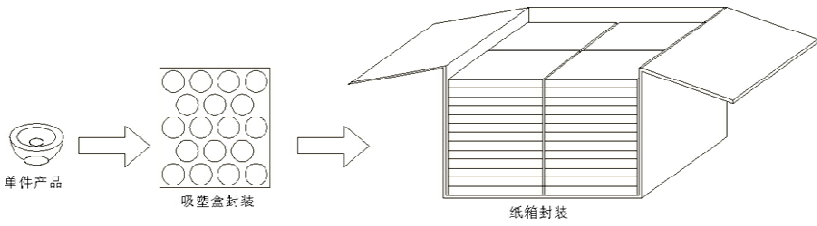
1、工具编号: V-游标卡尺 2D-二次元 H-高度规 M-工具显微镜 P-棒针 T-厚薄规 R-半径规 E-目测。
2、测试环境: 在20℃-25℃的环境内达到热平衡后进行测试。(环境温度对产品尺寸的影响参考右表)

PC产品尺寸随温度影响变化情况表



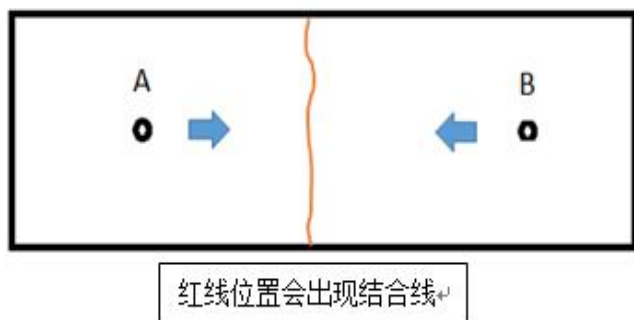
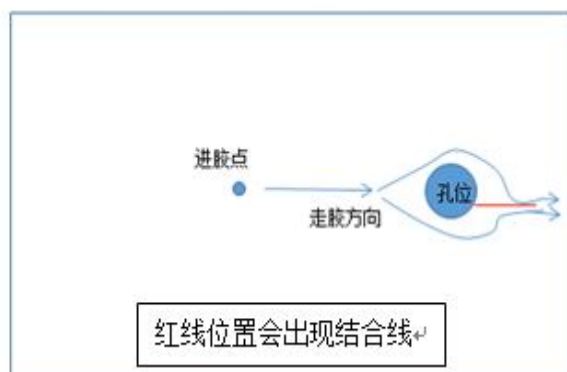
注意事项:

- 1、透镜装配过程中请带洁净手套操作, 以防止透镜表面被污染。
- 2、拿取透镜时尽量避免接触全反射面。
- 3、透镜表面有污染, 只能用柔软棉布蘸分析纯中性溶剂轻轻擦拭, 禁止用工业溶剂擦拭。

产品型号		HK-50@09-25-XTE-20-1g-4		产品名称		HK-25度4合1透镜	
产品材料		PC		客户			
包装方式示意图		<div></div>					
产品装箱		12	个/盒	4	盒/层		
		14	层/箱	672	个/箱		
包装材料	NO.	料品编码	料品名称	规格	单箱用量	单位	备注
	1	2.07.0049	吸塑盒	23cm*21cm	56	个	
	2	2.08.0001	PE膜	30cm*30cm	56	块	
	3	2.06.0005	箱内标签纸	6.2cm*4.2cm	56	张	
	4	2.06.0005	箱体标签纸	7.6cm*6.2cm	1	张	
	5	2.06.0003	大隔板	42cm*46.8cm	15	个	
	6	2.06.0001	大纸箱	42.8cm*46.8cm*36cm	1	个	
备注	零散包装不受此规范限制						

特殊告知事项

胶体在通过孔位、柱位等结构，或厚度局部变薄的结构时，会形成熔接线。采用多点进胶的产品在注塑过程中也会因为溶胶的结合出现熔接线，如下图：



在产品上述结构处以及螺孔处出现的线条纹路属于正常现象，不会对产品的实际使用造成影响，且现阶段无法避免。请知悉

透镜外观检验标准

1 作业程序

1.1.1 抽样标准、抽样方案和AQL

检验水平：GB/T2828.1-2012第一部分按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划，一般检验水平 II 级水平，CR类缺陷系数0，MA类缺陷拒收水准AQL=0.65，MI类缺陷拒收水准AQL=1.0；缺陷等级见5.4。

2 代码对照表

代码	代码说明	单位	代码		代码说明	单位
N	数目/个	个	D		直径	mm
L	长度	mm	H		深度	mm
W	宽度	mm	DS		距离	mm
S	面积	mm ²	SS		断差	mm

3 检验条件

3.1 视距与工时：检验的视距需在30-35cm，每一面的检查时间不超过12s，目视角度45-135度。

3.2 光线：2x40w冷白荧光灯，光源距透镜表面500-550mm；为了使得外观不良能被正确识别，照度应不小于500Lux。

3.3 检验人员视力在1.0（包括矫正视力）以上，无色盲、色弱。

4 外观检验标准

检验项目	判定标准	检验仪器	缺陷等级		
		检验方法	MI	MA	CR
签样核对	所有产品在开机及制程中都要核对外观签样，外观签样分合格样和限度样。	样品比对、目视			√
	1：合格样 是指客户承认的产品外观及结构标准，量产前应当确认已经取得签样；				
	2：限度样 是指针对某一异常单独制定的限度样本。限度样只针对其特定的异常点进行限度确认；优先级高于本表格中其它标准，在有限度样的情况下，一律以限度样为准				
毛边、批锋	不允许有影响尺寸及装配毛边、批锋。	目视、点规卡		√	
划痕	1：非光学面及非外露面积划痕应当满足目视不明显且长度小于1/10所在面最大尺寸。	目视、点规卡、卡尺		√	

手印、指印	所有产品均不允许出现手印及指印	目视		√	
外来物、杂质	产品上不得附着外来物，包括油污、纤维、水口渣等				√
变形	产品图纸有标识变形度的以图纸为准，未标识的产品变形不得影响产品尺寸、装配及光学性能	目视、塞尺			√
顶出不良	产品不得出现顶出不良，包括不得有顶凸、在装配面上的顶针印不得高出产品面，非装配面的顶针印高度应不超出产品尺寸公差；顶针印应低于产品面不超过0.3；顶针印表面处理应与产品面一致。	目视、点规卡		√	
	顶出拉伤：光学面及装配后外露的外观面不允许有拉伤，结构面不允许有目视明显的拉伤				
填充不足	产品装配后的外露表面不得出现填充不足，结构面的填充不足不得影响装配，有争议的以签样为准。	目视、点规卡		√	
缩水	产品整个面缩水时，光学性能和尺寸必须满足要求，且目视不会明显影响外观；局部缩水参照点缺陷	目视、点规卡		√	
流痕、气纹、熔接线	1：允许存在结构无法避免的流痕及熔接痕；	目视		√	
	2：其余流痕不得出现在光学面，单条 $L \leq 10\text{mm}$ ，不超过2条				
气泡	不允许出现气泡。	目视		√	
异物、黑点	目视不明显或 $D \leq 0.3\text{mm}$ 的黑点及异物在 $100 \times 100\text{mm}$ 的面积内不超过1个；超标异物黑点判定不良。	目视、点规卡	√		
破损	不允许出现破损	目视			√
冷胶	光学面不得有冷胶，非光学面冷胶应当满足目视不明显。	目视	√		
切口不良	1：不得影响产品尺寸，不得深入光学面，切口应平整光滑；	目视			√
	2：激光切割类产品，在加工完成后不得出现光学面灼伤。卷边不得影响产品安装				
	3：三板模及热流道的浇口不得出现残留。				
磨砂	磨砂面应均匀一致；掉砂应目视不明显，单个掉砂印记需要 $D \leq 1\text{mm}$ ，且 $50 \times 50\text{mm}$ 范围内不超过1处	目视		√	