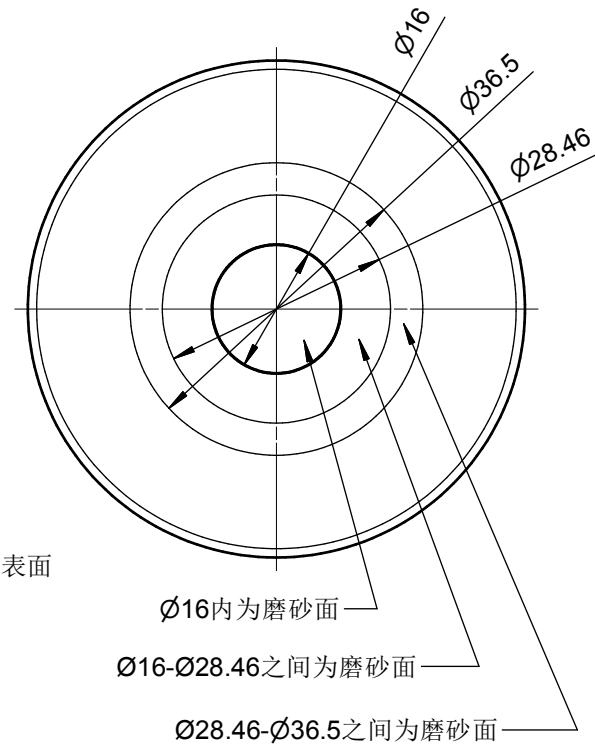
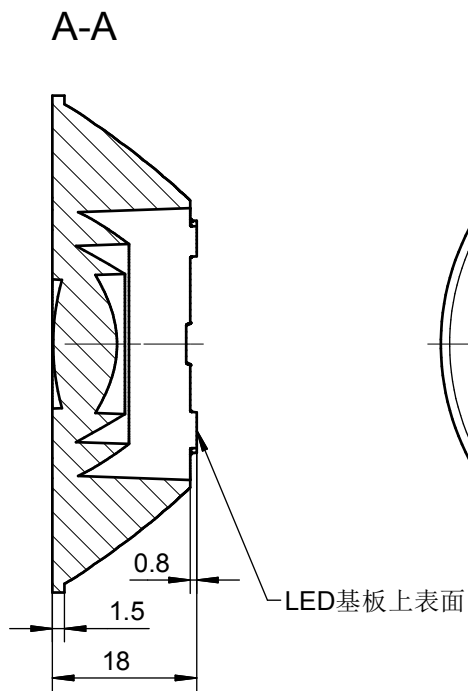
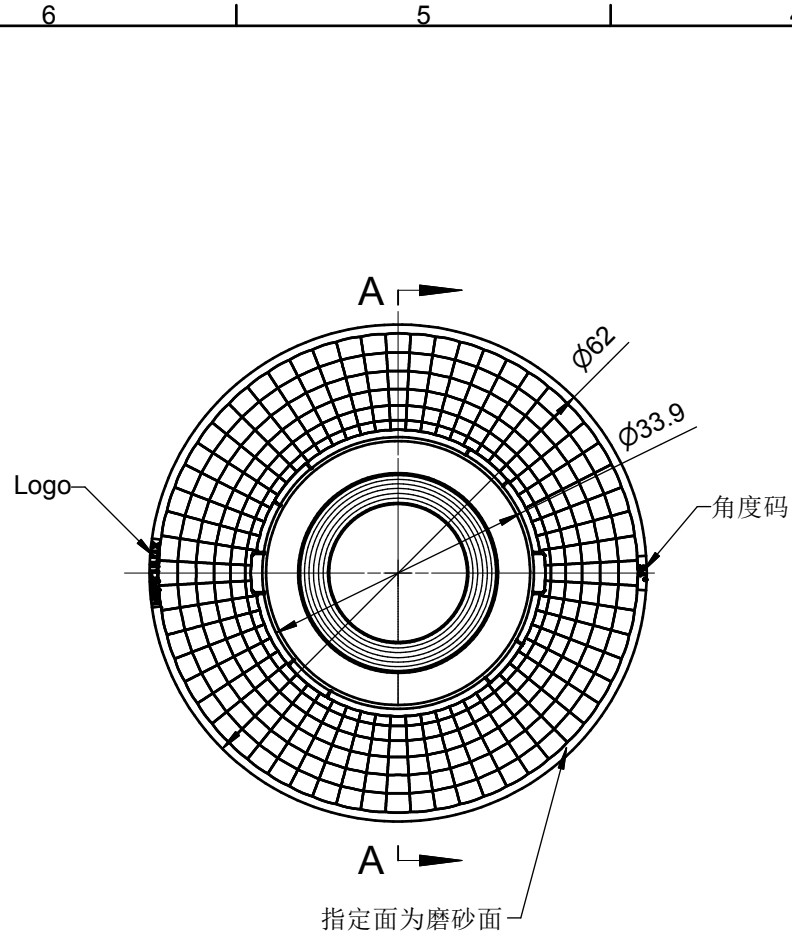


技术要求  
 1、表面无飞边，缩水，气泡等缺陷，未注圆角及拔模斜度按3D图；  
 2、未注尺寸公差按IT13级。

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 62@18-15度透镜			HK-62@18-15-D9-20-1g-1	
结构设计				1.02.6900					
审核					材料: PC			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。

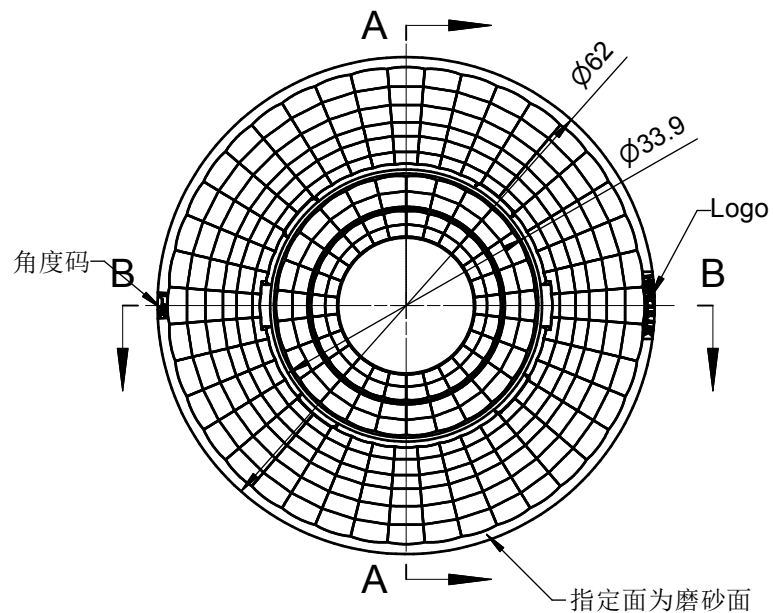
出光角度范围		透过率	
最小K值			
模具等级		备注	

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-62@18-24度透镜			HK-62@18-24-D9-20-1g-1	
结构设计				1.02.6907					
审核					材料: PC		图纸数目	数量	重量
审定							2		
							CDHK		

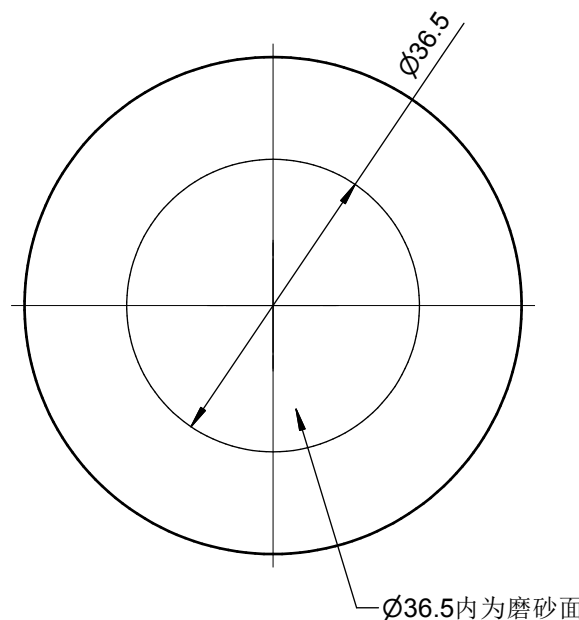
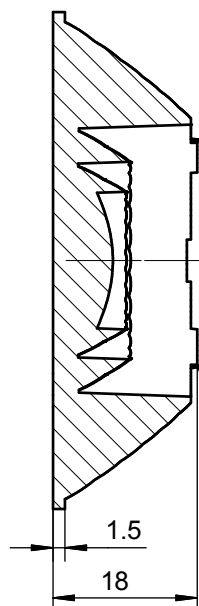
6 5 4 3 2 1

D

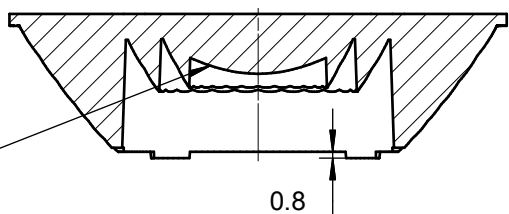
D



A-A



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。

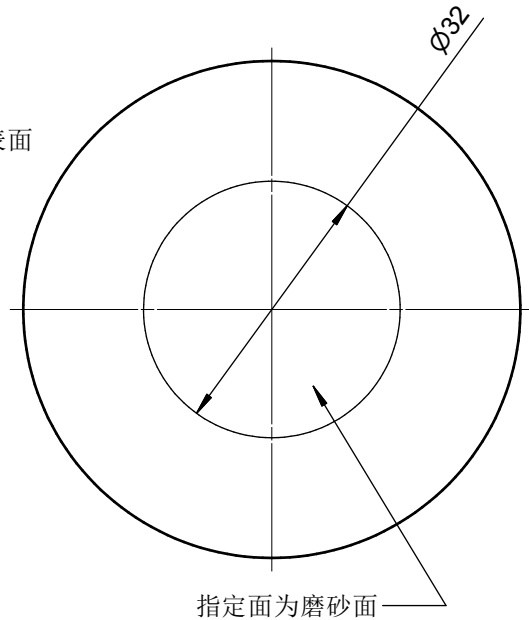
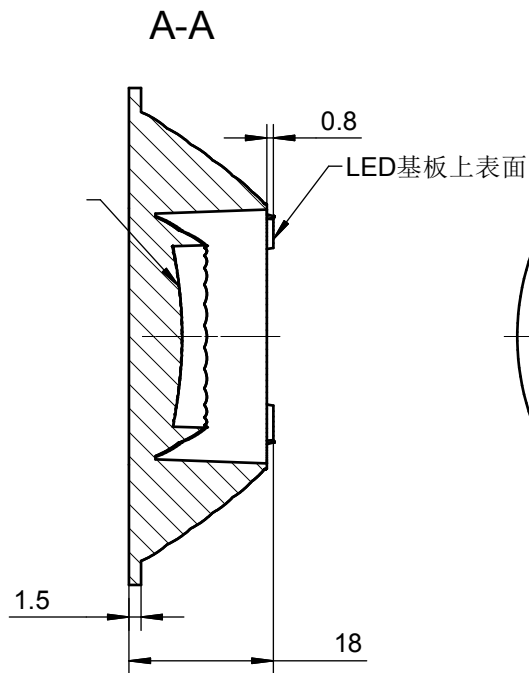
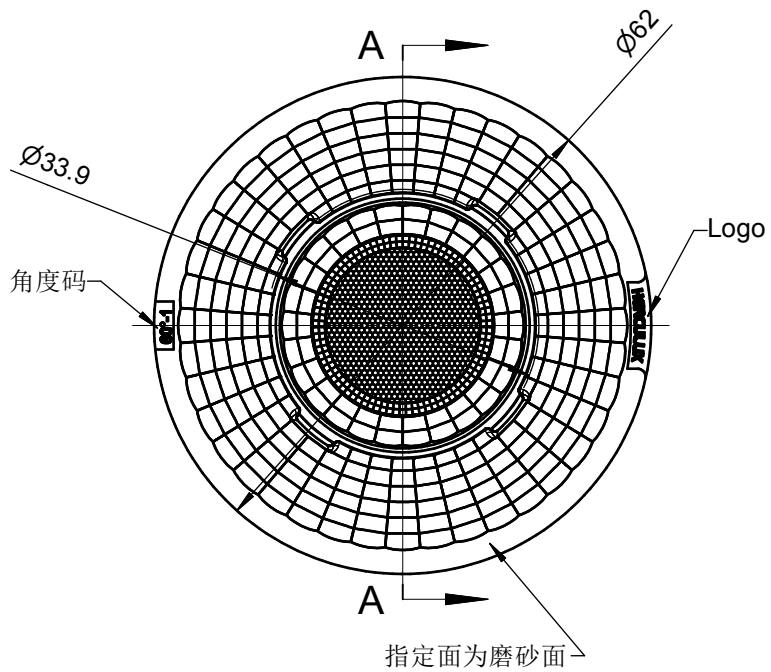
出光角度范围		透过率	
最小K值			
模具等级		备注	

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-62@18-36度透镜			HK-62@18-36-D9-20-1g-1		
结构设计				1.02.6906						
审核					材料: PC			图纸数目	数量	重量
审定								2		
								CDHK		

6 5 4 3 2 1

A

A



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。

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					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-62@18-60度透镜			HK-62@18-60-D9-20-1g-1	
结构设计				1.01.81515					
审核					材料: PC		图纸数目	数量	重量
审定							1		
							CDHK		