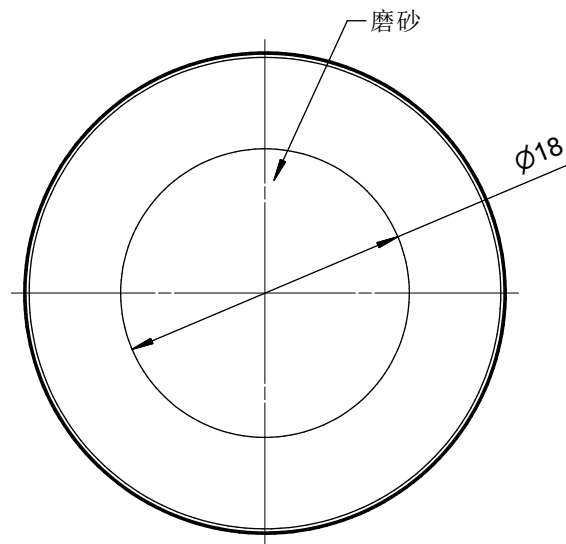
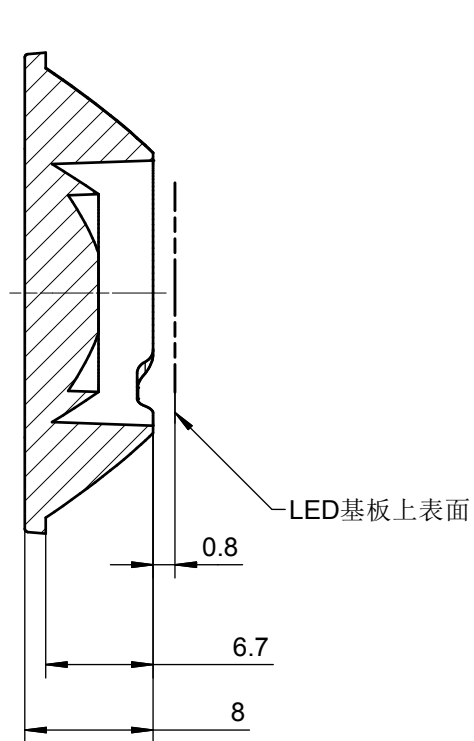


B-B
3:1



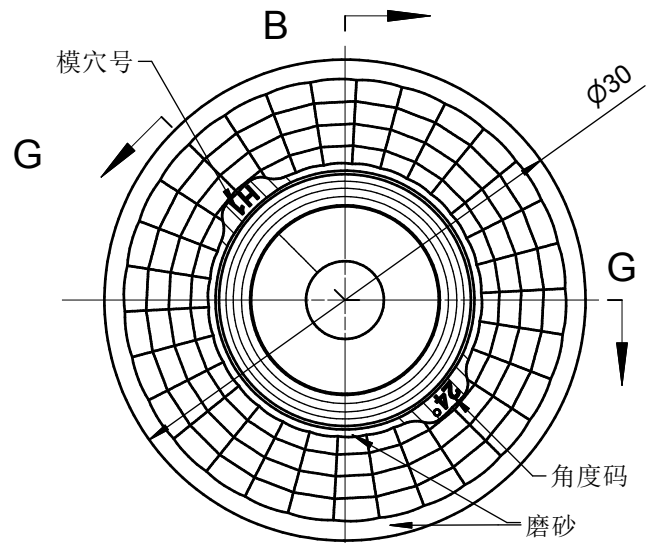
| 公差表(mm) | |
|---------|------------|
| 基本尺寸 | 公差值 |
| <3 | ± 0.1 |
| 3~10 | ± 0.15 |
| 10~24 | ± 0.20 |
| 24~65 | ± 0.35 |
| 65~140 | ± 0.50 |
| 140~250 | ± 0.80 |
| 250~450 | ± 1.2 |
| >450 | ± 2.0 |

技术要求

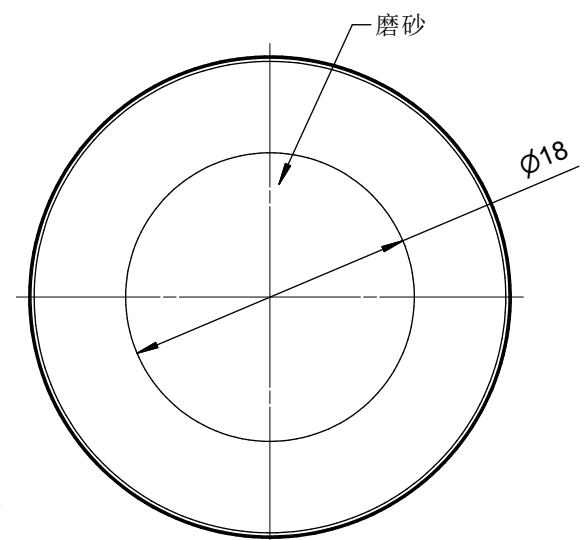
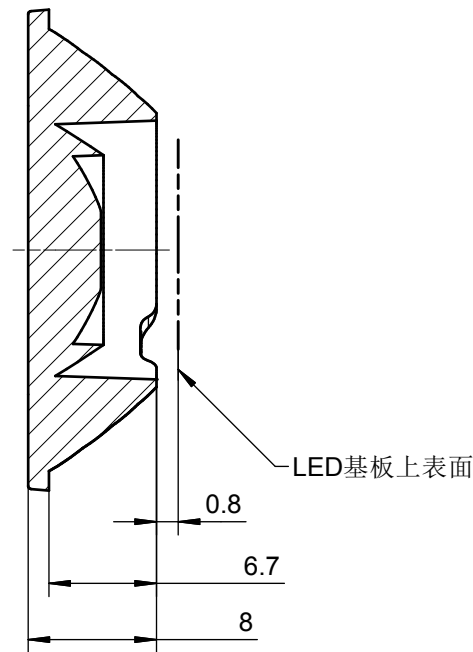
- 1、未注圆角及拔模斜度按3D图。
- 2、未注尺寸公差按按GB/T 14486-2008 MT5。

| | | | |
|--------|--|------|--|
| 出光角度范围 | | 透过率 | |
| 最小K值 | | 点胶类型 | |
| 模具等级 | | 备注 | |

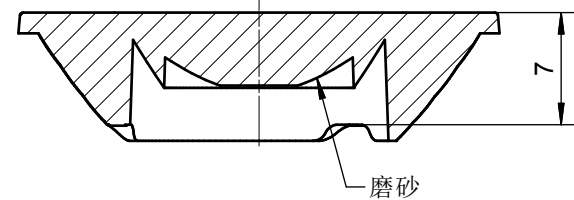
| | | | | | | | | | |
|------|------|------|------|----|------------------|------|------|---|----|
| 2 | | | | | 4 | | | | |
| 1 | | | | | 3 | | | | |
| 序号 | 更改标记 | 更改内容 | 更改日期 | 签名 | 序号 | 更改标记 | 更改内容 | 更改日期 | 签名 |
| 光学设计 | | | | | HK 光子30@08-15度透镜 | | | HK-GZ-30@08-15-D6-22-1g-1 1.01.02523 S | |
| 结构设计 | | | | | | | | 图纸数目 | 数量 |
| 审核 | | | | | | | | 2 | |
| 审定 | | | | | 材料: PC | | | CDHK | |



B-B
3:1



G-G
3:1



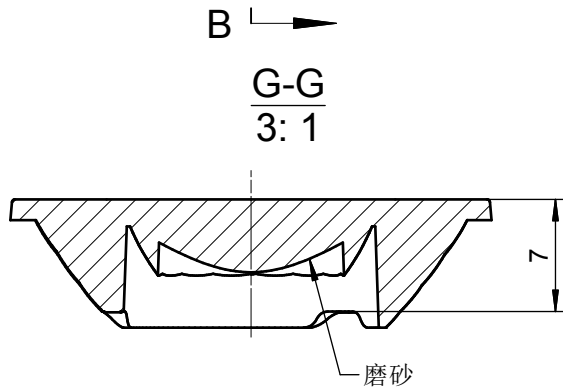
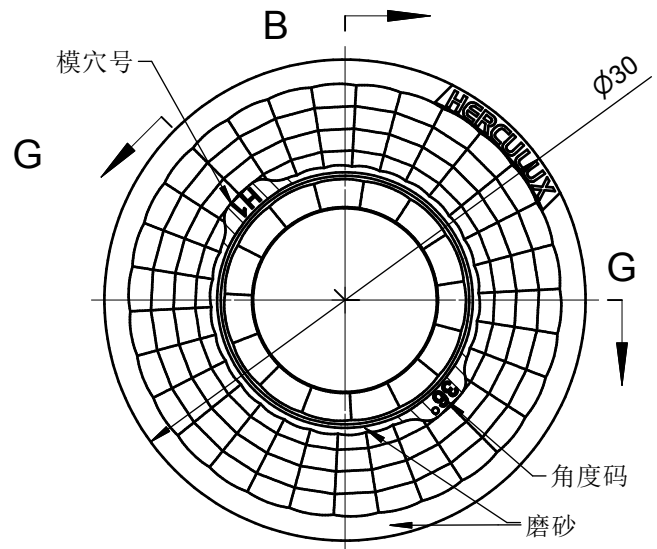
| 基本尺寸 | 公差值 |
|---------|-------|
| <3 | ±0.1 |
| 3~10 | ±0.15 |
| 10~24 | ±0.20 |
| 24~65 | ±0.35 |
| 65~140 | ±0.50 |
| 140~250 | ±0.80 |
| 250~450 | ±1.2 |
| >450 | ±2.0 |

技术要求

- 1、未注圆角及拔模斜度按3D图。
- 2、未注尺寸公差按按GB/T 14486-2008 MT5。
- 3、未注表面处理的面要求抛光处理。

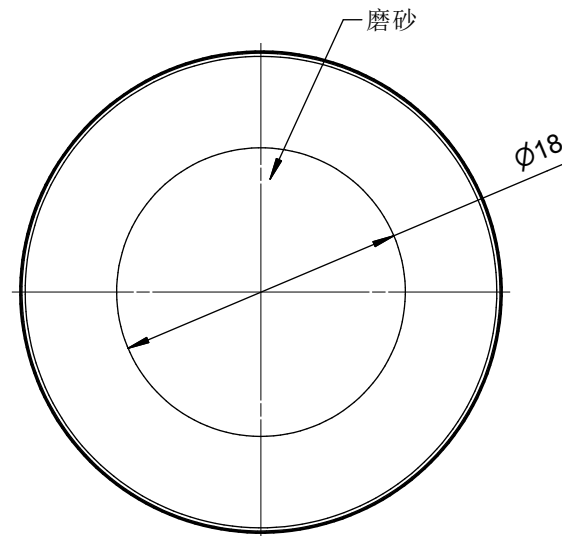
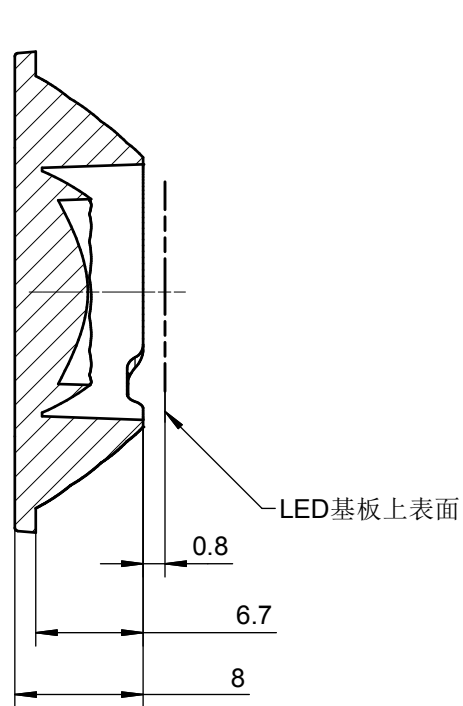
| | | | |
|--------|--|------|--|
| 出光角度范围 | | 透过率 | |
| 最小K值 | | 点胶类型 | |
| 模具等级 | | 备注 | |

| | | | | | | | | | |
|------|------|------|------|----|----|--------|---------------------------|------|----|
| 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-GZ-30@08-24-D6-22-1g-1 | | |
| 结构设计 | | | | | | | 1.01.02524 | | |
| 审核 | | | | | | | 图纸数目 | 数量 | 重量 |
| 审定 | | | | | | | 2 | | |
| | | | | | | 材料: PC | CDHK | | |



B-B

3:1



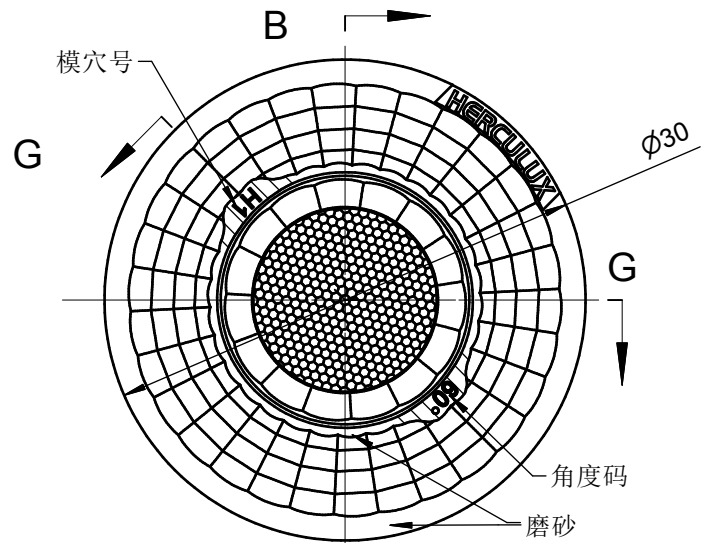
| 公差表(mm) | |
|---------|-------|
| 基本尺寸 | 公差值 |
| <3 | ±0.1 |
| 3~10 | ±0.15 |
| 10~24 | ±0.20 |
| 24~65 | ±0.35 |
| 65~140 | ±0.50 |
| 140~250 | ±0.80 |
| 250~450 | ±1.2 |
| >450 | ±2.0 |

技术要求

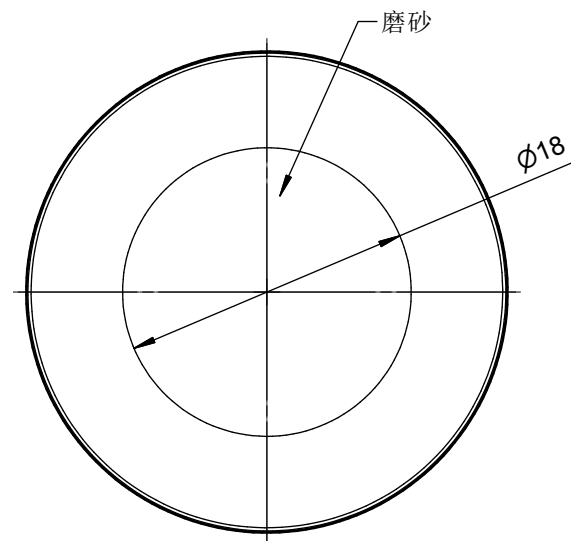
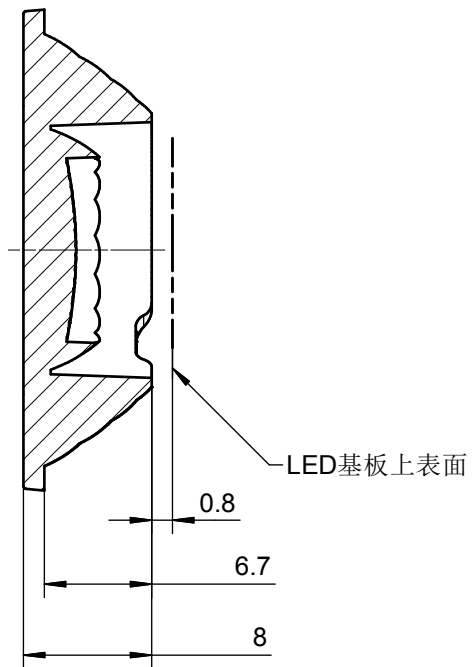
- 1、未注圆角及拔模斜度按3D图。
- 2、未注尺寸公差按按GB/T 14486-2008 MT5。
- 3、未注表面处理的面要求抛光处理。

| | | | |
|--------|--|------|--|
| 出光角度范围 | | 透过率 | |
| 最小K值 | | 点胶类型 | |
| 模具等级 | | 备注 | |

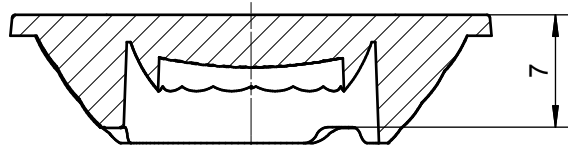
| | | | | | | | | | |
|------|------|------|------|------------|------------------|------|------|---------------------------|----|
| 2 | | | | | 4 | | | | |
| 1 | | | | | 3 | | | | |
| 序号 | 更改标记 | 更改内容 | 更改日期 | 签名 | 序号 | 更改标记 | 更改内容 | 更改日期 | 签名 |
| 光学设计 | | | | | HK 光子30@08-36度透镜 | | | HK-GZ-30@08-36-D6-22-1g-1 | |
| 结构设计 | | | | 1.01.02525 | | | | | |
| 审核 | | | | | 材料: PC | | CDHK | | |
| 审定 | | | | | | | | | |
| | | 图纸数目 | 数量 | 重量 | | | | | |
| | | 2 | | | | | | | |



B-B
3:1



G-G
3:1



| 公差表(mm) | |
|---------|------------|
| 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 |

技术要求

- 1、未注圆角及拔模斜度按3D图。
- 2、未注尺寸公差按按GB/T 14486-2008 MT5。
- 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；

| | | | |
|--------|--|------|--|
| 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 光子30@08-60度透镜 | | | HK-GZ-30@08-60-D6-22-1g-1 1.01.02526 | |
| 结构设计 | | | | | 材料: PC | | 图纸数目 | 数量 | 重量 |
| 审核 | | | | | | | 1 | | |
| 审定 | | | | | | | CDHK | | |