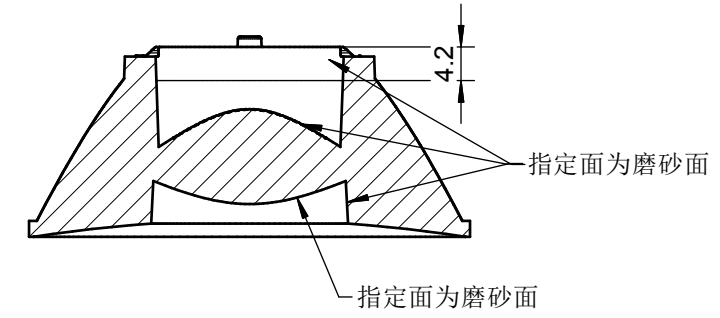


J-J
1.5 : 1

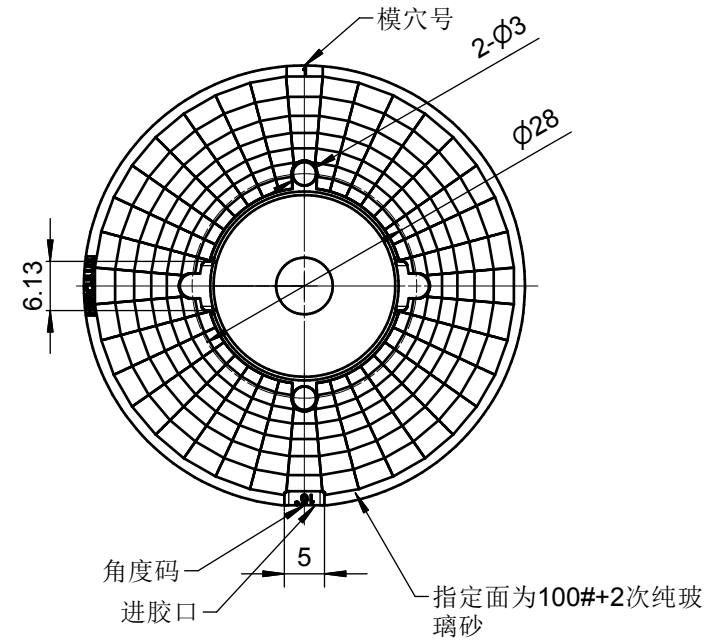
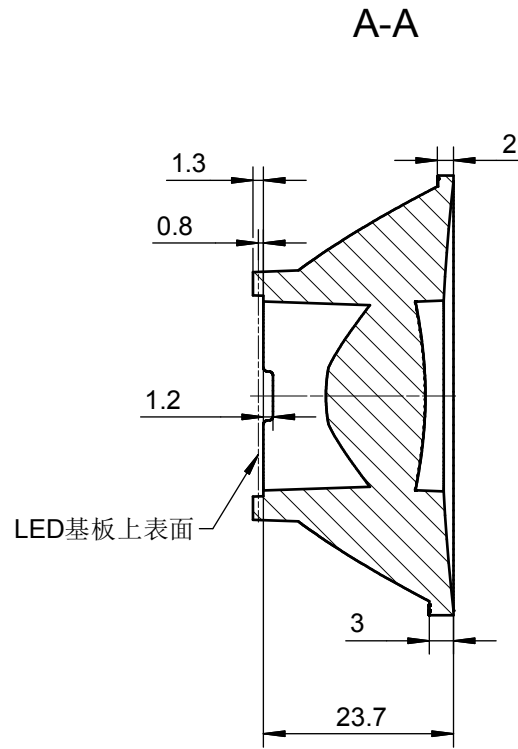
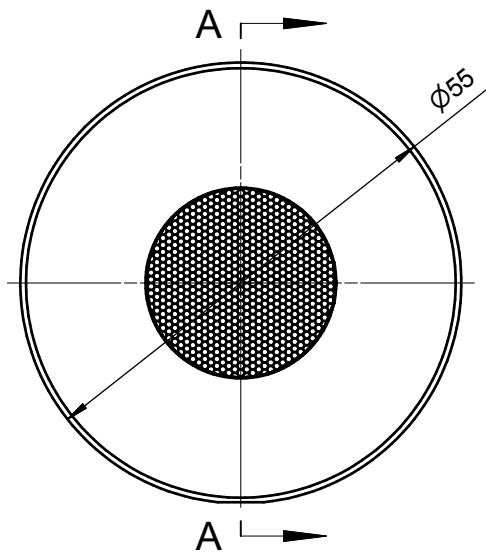


技术要求
 1、未注圆角及拔模斜度按3D图。
 2、未注尺寸公差按右表。
 3、未注表面处理的面要求抛光处理。

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-55@24-10度透镜			HK-55@24-10-D6-22-1g-1	
结构设计				1.01.91904					
审核					材料: PMMA			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	详见图面	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-55@24-15度透镜			HK-55@24-15-D9-20-1g-1	
结构设计				1.01.71024					
审核					材料: PMMA			图纸数目	数量
审定								2	
								CDHK	

6 5 4 3 2 1

D

C

B

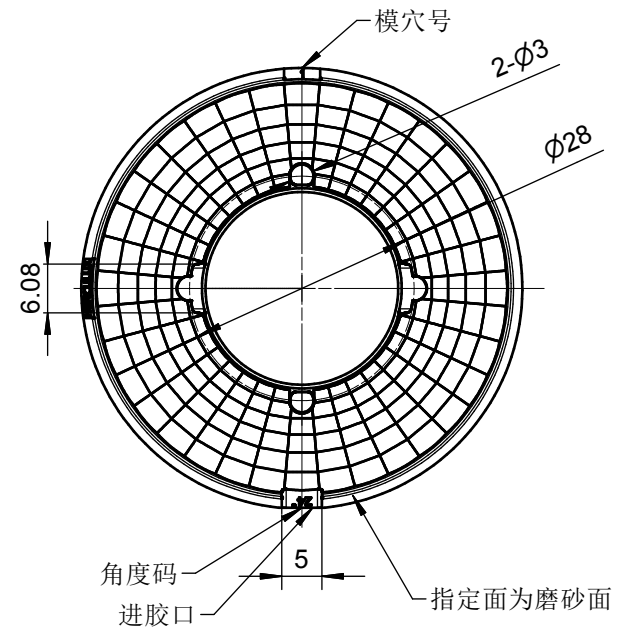
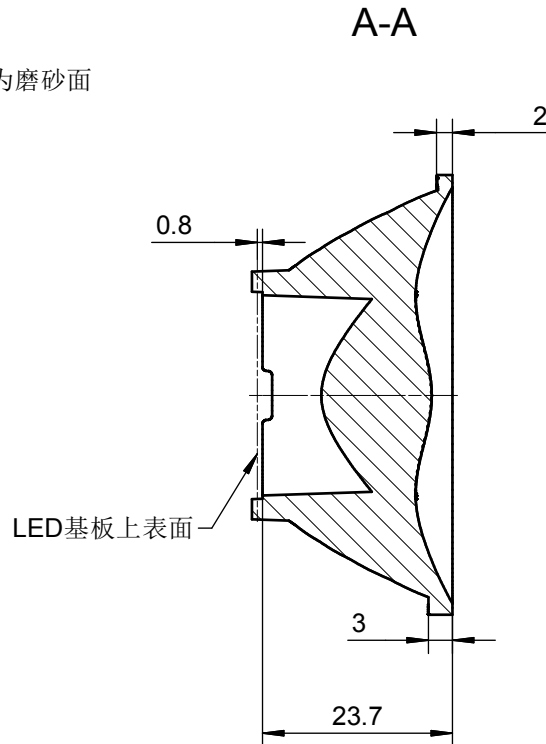
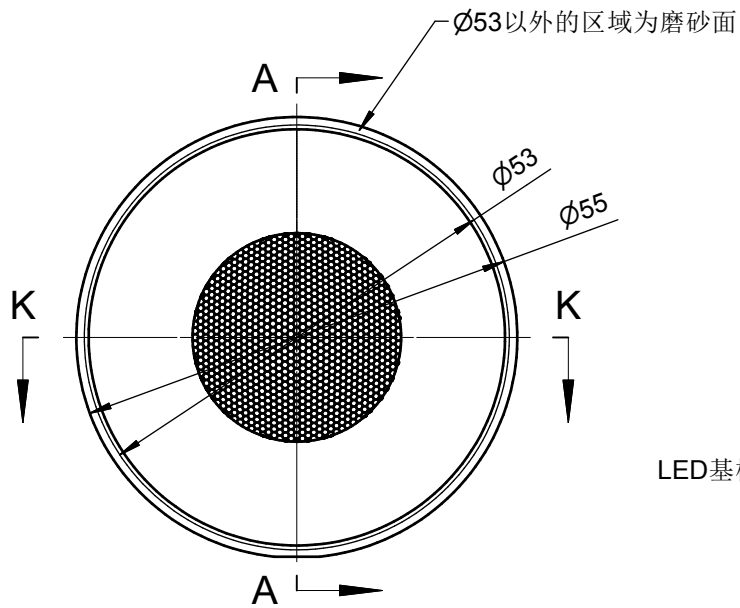
A

D

C

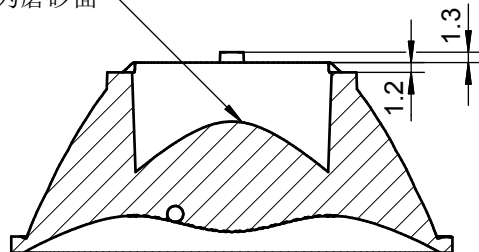
B

A



K-K

入射孔指定面为磨砂面

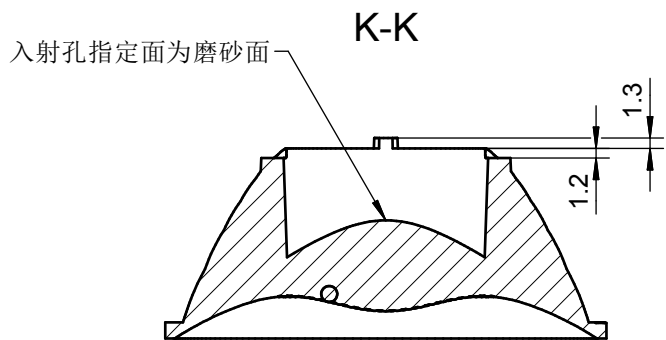
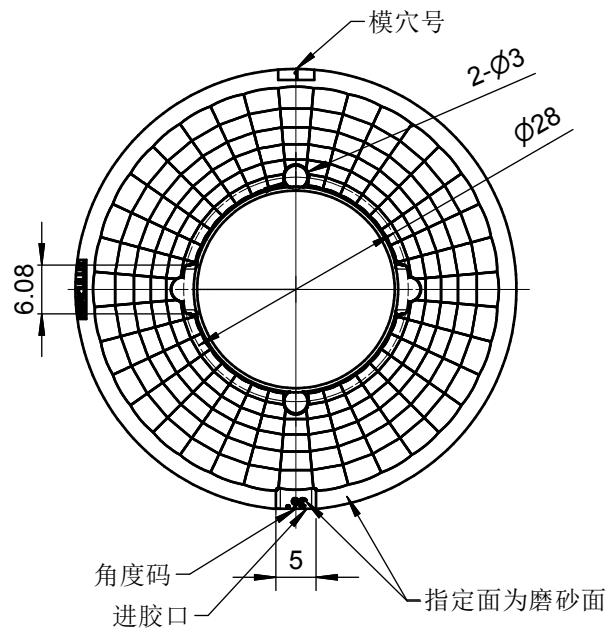
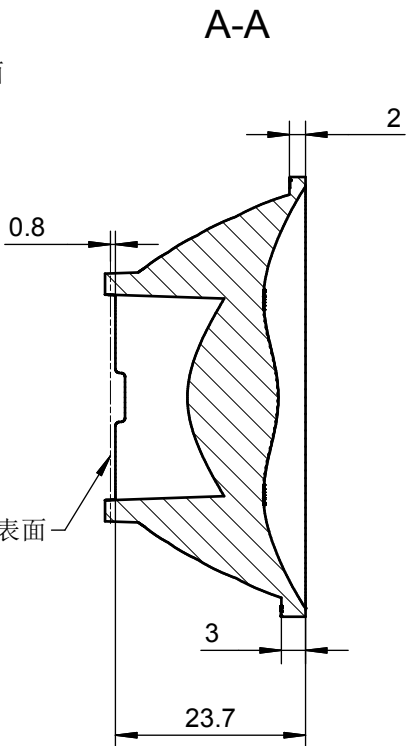
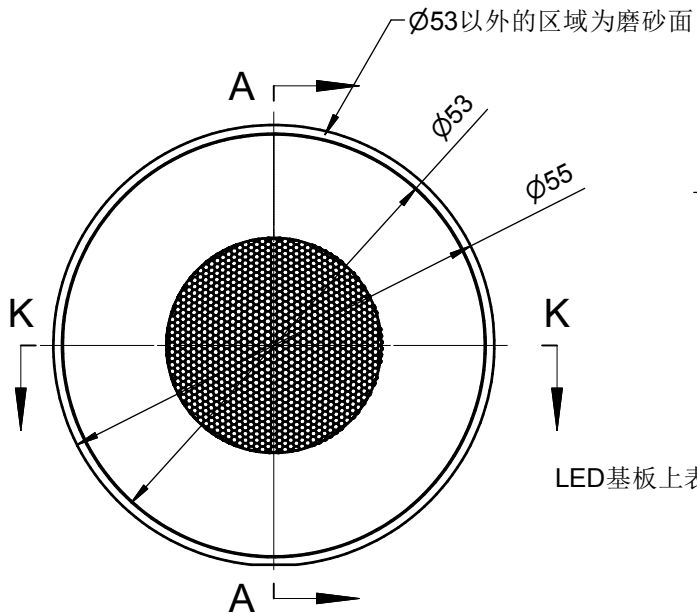


- 技术要求
- 1、表面无飞边，缩水，气泡等缺陷，未注圆角及拔模斜度按3D图；
 - 2、未注尺寸公差按IT13级。

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-55@24-24度透镜			HK-55@24-24-D9-20-1g-1	
结构设计				1.01.71045					
审核					材料: PMMA		CDHK		
审定									

6 5 4 3 2 1



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。

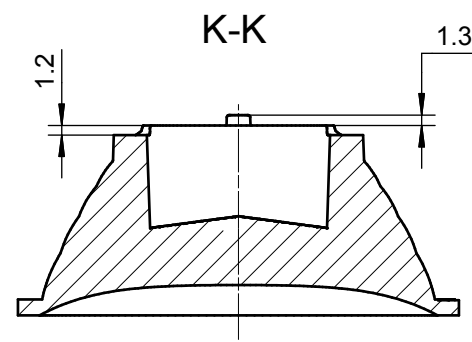
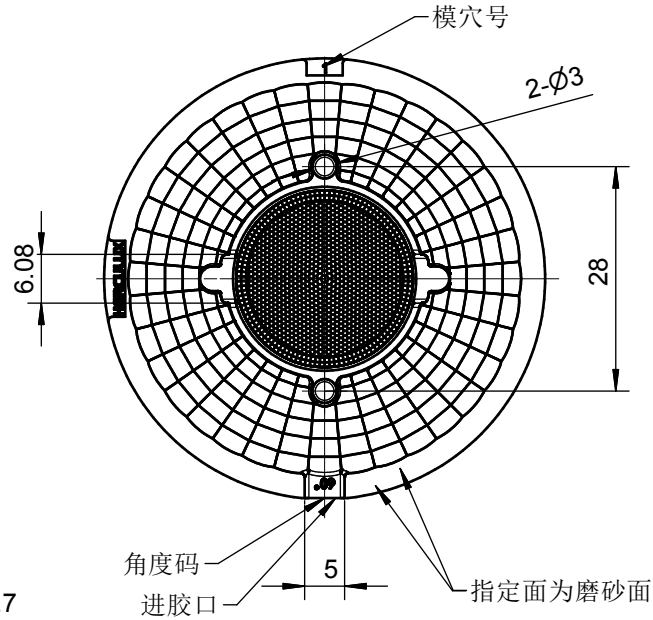
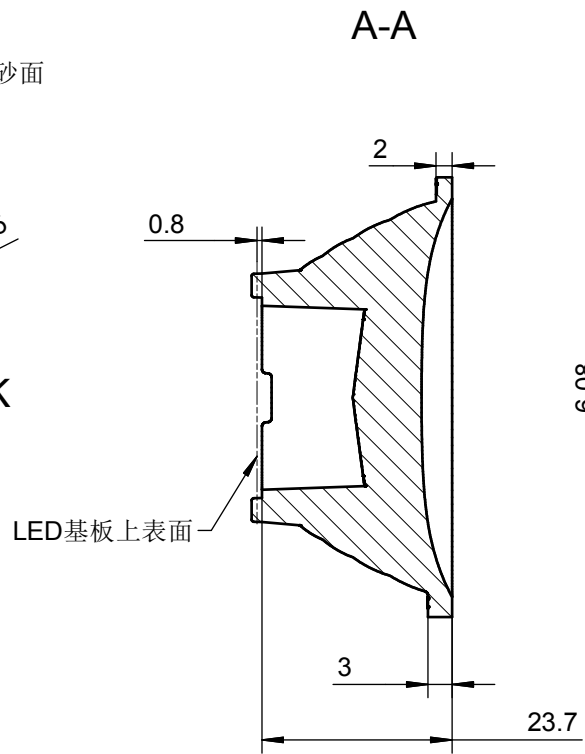
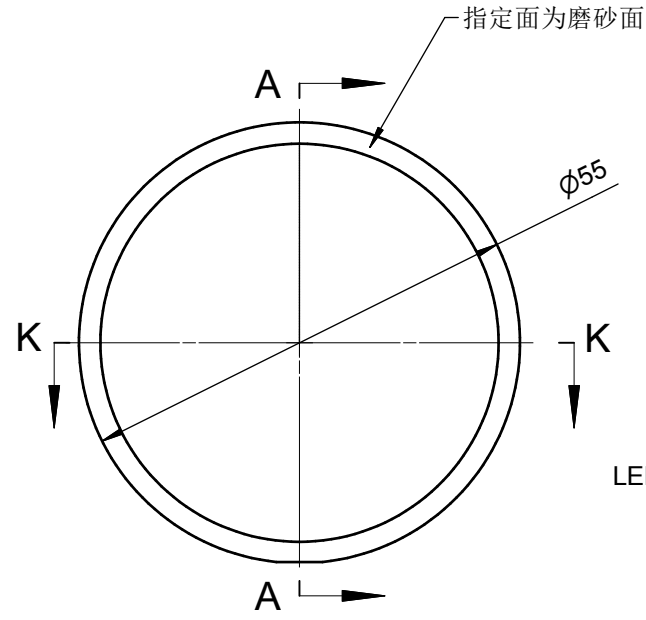
出光角度范围		透过率	
最小K值			
模具等级		备注	

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-55@24-36度透镜			HK-55@24-36-D9-20-1g-1	
结构设计				1.01.71046					
审核					材料: PMMA			CDHK	
审定								2	

6 5 4 3 2 1

D C B A

D C B 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。
 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
<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-55@24-60度透镜			HK-55@24-60-D9-20-1g-1	
结构设计				1.01.91785					
审核					材料: PMMA			CDHK	
审定								1	

6 5 4 3 2 1