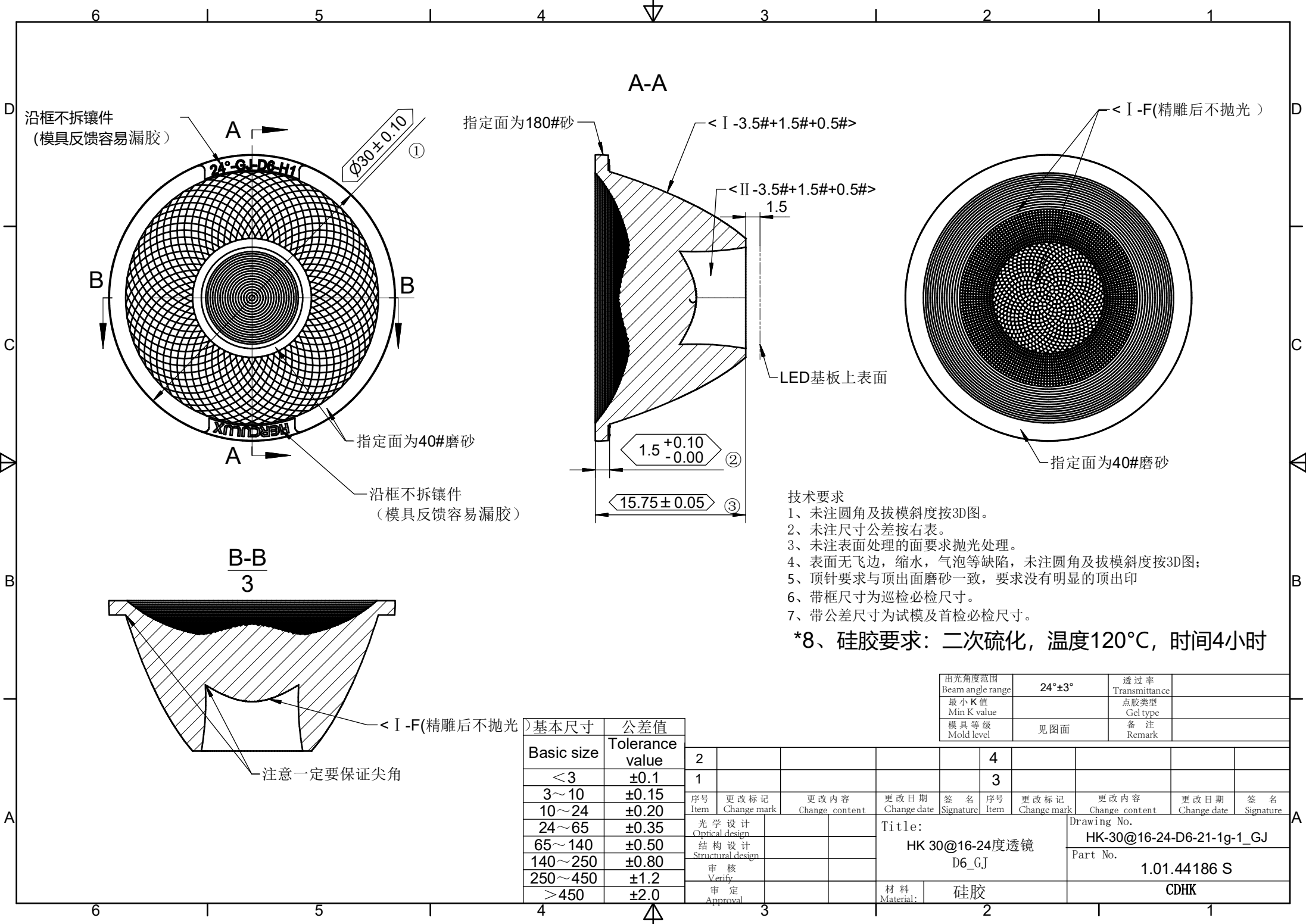




沿框不拆镶件
(模具反馈容易漏胶)

24° G1-D6-H1

Ø30±0.10

指定面为180#砂

A-A

< I -3.5#+1.5#+0.5#>

< II -3.5#+1.5#+0.5#>

1.5

LED基板上表面

1.5^{+0.10}_{-0.00}

15.75±0.05

< I -F(精雕后不抛光)

指定面为40#磨砂

指定面为40#磨砂

沿框不拆镶件
(模具反馈容易漏胶)

B-B
3

注意一定要保证尖角

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、顶针要求与顶出面磨砂一致，要求没有明显的顶出印
- 6、带框尺寸为巡检必检尺寸。
- 7、带公差尺寸为试模及首检必检尺寸。

*8、硅胶要求：二次硫化，温度120℃，时间4小时

出光角度范围 Beam angle range	24°±3°	透过率 Transmittance	
最小K值 Min K value		点胶类型 Gel type	
模具等级 Mold level	见图面	备注 Remark	

基本尺寸 Basic size	公差值 Tolerance value
<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

2						4					
1						3					
序号 Item	更改标记 Change mark	更改内容 Change content	更改日期 Change date	签 名 Signature	序号 Item	更改标记 Change mark	更改内容 Change content	更改日期 Change date	签 名 Signature	Title: HK 30@16-24度透镜 D6_GJ	
光学设计 Optical design					结构 Structural design						
审核 Verify					审定 Approval						
材料 Material					硅胶						
										Drawing No. HK-30@16-24-D6-21-1g-1_GJ	
										Part No. 1.01.44186 S	
										CDHK	