



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、胶口剪切要求保证透镜外观的完整，在去除浇口余料后，不允许有余料残留
- 6、顶针要求与顶出面磨砂一致，要求没有明显的顶出印，要求不能高出顶出平面
- 7、模穴号、刻字要求不能高出平面。
- 8、产品为43@19系列，结构同81392、81393、81394、81395结构一致，模具设计请尽可能保持一致（注意注塑周期）

| 表 | |
|---------|------------|
| 基本尺寸 | 公差值 |
| <25 | ± 0.15 |
| 25~40 | ± 0.20 |
| 41~60 | ± 0.30 |
| 61~100 | ± 0.40 |
| 101~200 | ± 0.50 |
| 201~300 | ± 0.60 |
| 301~500 | ± 0.80 |

| 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 43@19-18度透镜 | | | | HK-43@19-18-D9-21-1g-1 | |
| 结构设计 | | | | | | | | | 1.01.81392 | |
| 审核 | | | | | 材料: PMMA | | CDHK | | | |
| 审定 | | | | | | | | | | |
| | | HK 43@19-18度透镜 | | | | HK-43@19-18-D9-21-1g-1 | | | | |
| | | | | | | 1.01.81392 | | | | |
| | | | | | | 1 | | | | |
| | | | | | | CDHK | | | | |