

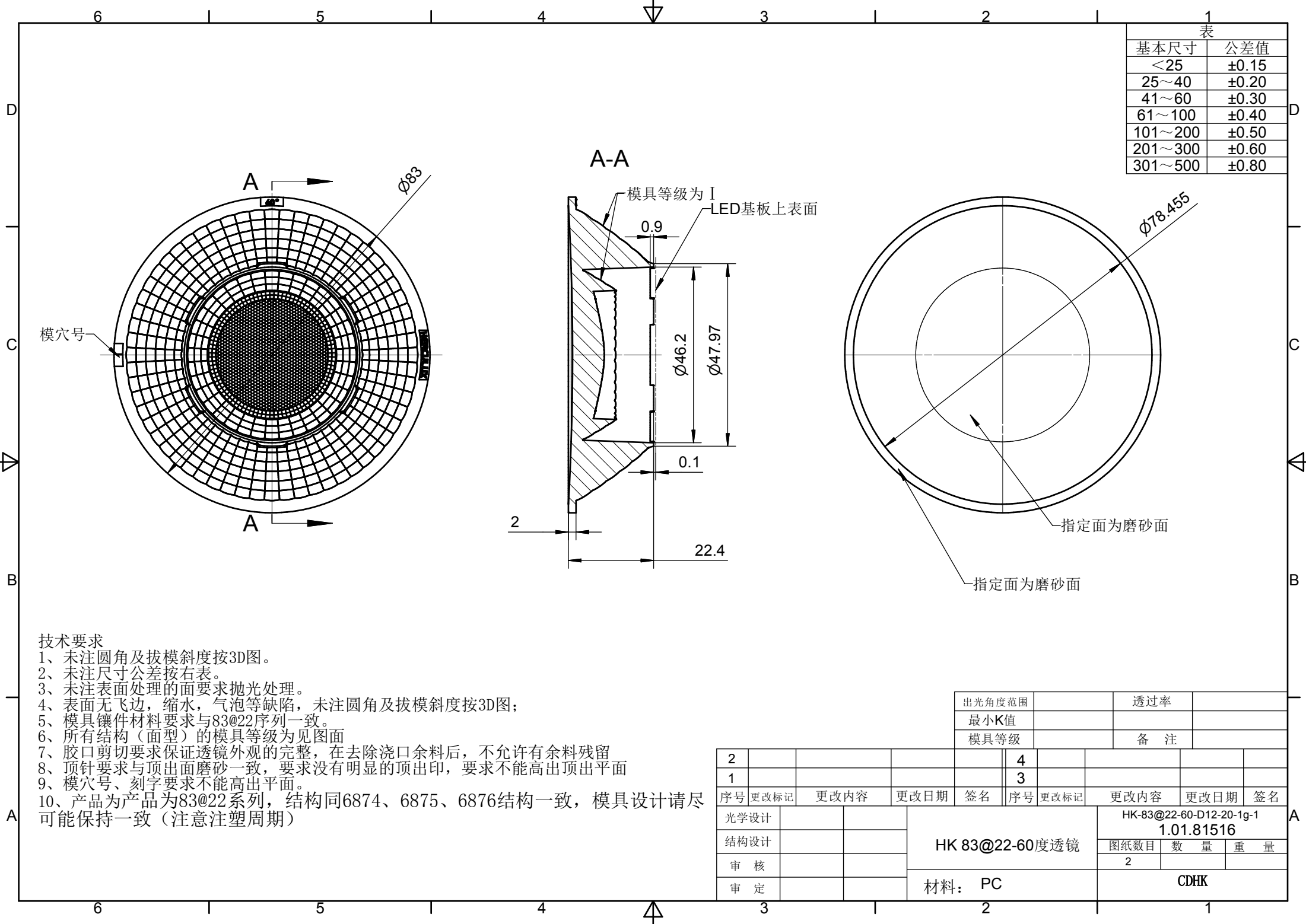


表	
基本尺寸	公差值
<25	±0.15
25~40	±0.20
41~60	±0.30
61~100	±0.40
101~200	±0.50
201~300	±0.60
301~500	±0.80

- 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、模具镶件材料要求与83@22序列一致。
 - 6、所有结构（面型）的模具等级为见图面
 - 7、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
 - 8、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
 - 9、模穴号、刻字要求不能高出平面。
 - 10、产品为产品为83@22系列，结构同6874、6875、6876结构一致，模具设计请尽可能保持一致（注意注塑周期）

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 83@22-60度透镜				HK-83@22-60-D12-20-1g-1
结构设计									1.01.81516
审 核					材料： PC				图纸数目
审 定									2
									重 量
									CDHK