

附註:

1.非球面公式

$$Z = \frac{H^2/R}{1 + \sqrt{1 - (1+K)(H/R)^2}} + BH^4 + CH^6 + DH^8 + EH^{10} + FH^{12} + GH^{14}$$

<新製作成 2026.04.09>

R = 13.55577457

K = 0.050120106

A2= 0.000000000E+00

A4= 5.24938794E-04

A6= -5.73673399E-06

A8= 7.47442270E-08

A10= -8.36093904E-10

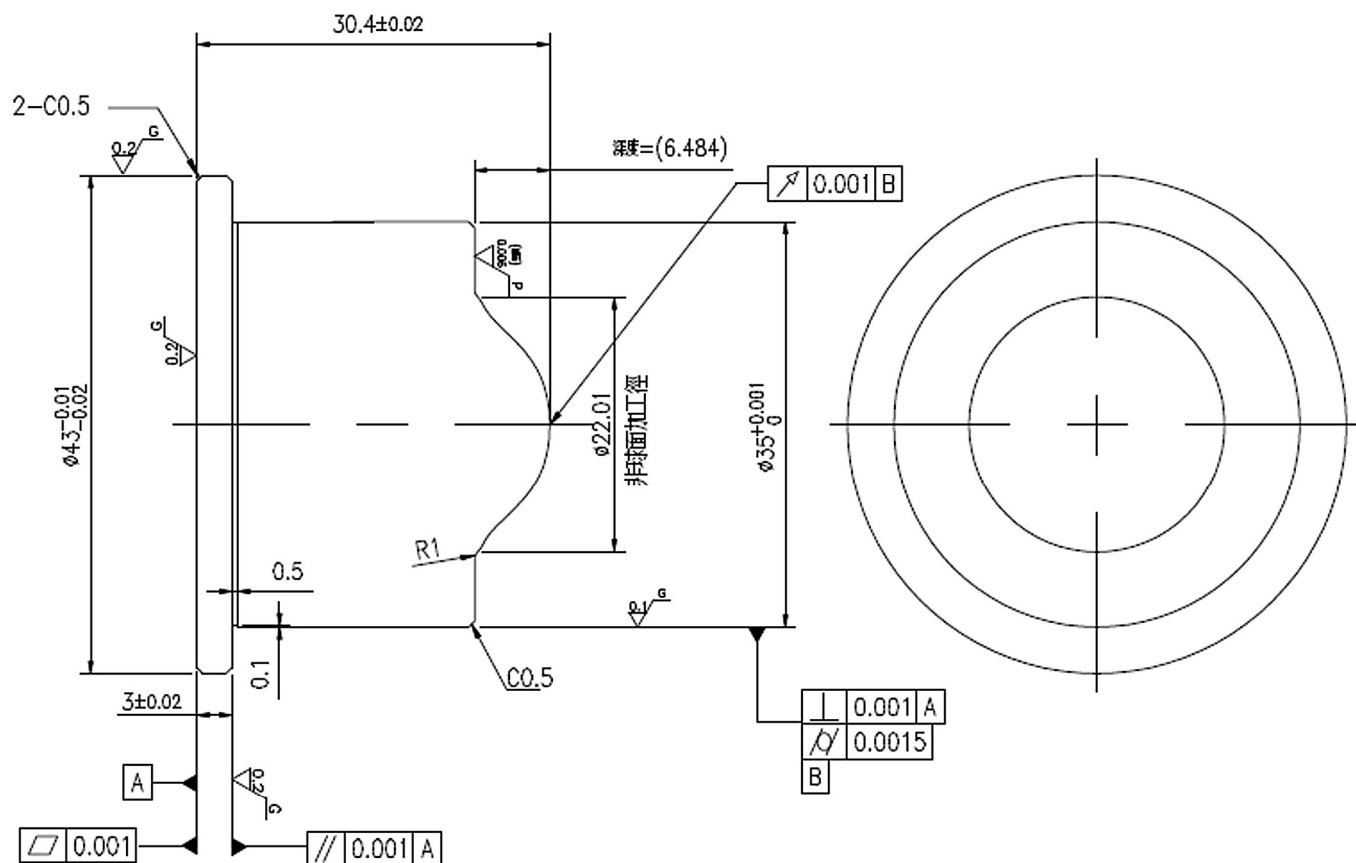
A12= 1.12038562E-12

A14= 1.33918304E-14

2.非球面加工徑 $\phi 22.01$ mm,

$\phi 22.01$ mm後接反R1至平面部,深度=(6.484)

量測徑 $\phi 20.5$ mm以內Fig-Pv小於30um



刻字編號 YM16201-R2

H	R2 Sag
Φ7.2	-0.564710692
Φ14.4	-2.953118071
Φ21.6	-6.031691832

*未標註處C0.2

記號	個數	日期	訂正記事	繪圖	必檢尺寸	普通寸法公差	表面處理	加工記號	投影法	材質
00		26'04.09	新製作成	許宏吉	必檢尺寸	±	熱處理	比例 1.5/1	第一角	RCCFG
△1					必檢幾何公差	X<6 0.08	承認	檢討	作成	品名 上模仁R2_創成
△2					關鍵特性(安全&法令法規)	6≤X<18 0.10				圖號 YM16201
△3					※重要特性(功能&裝配)	18≤X<50 0.15				版次 00
						50≤X<180 0.30				
						180≤X<500 0.60				
						一般公差 ±0.10				