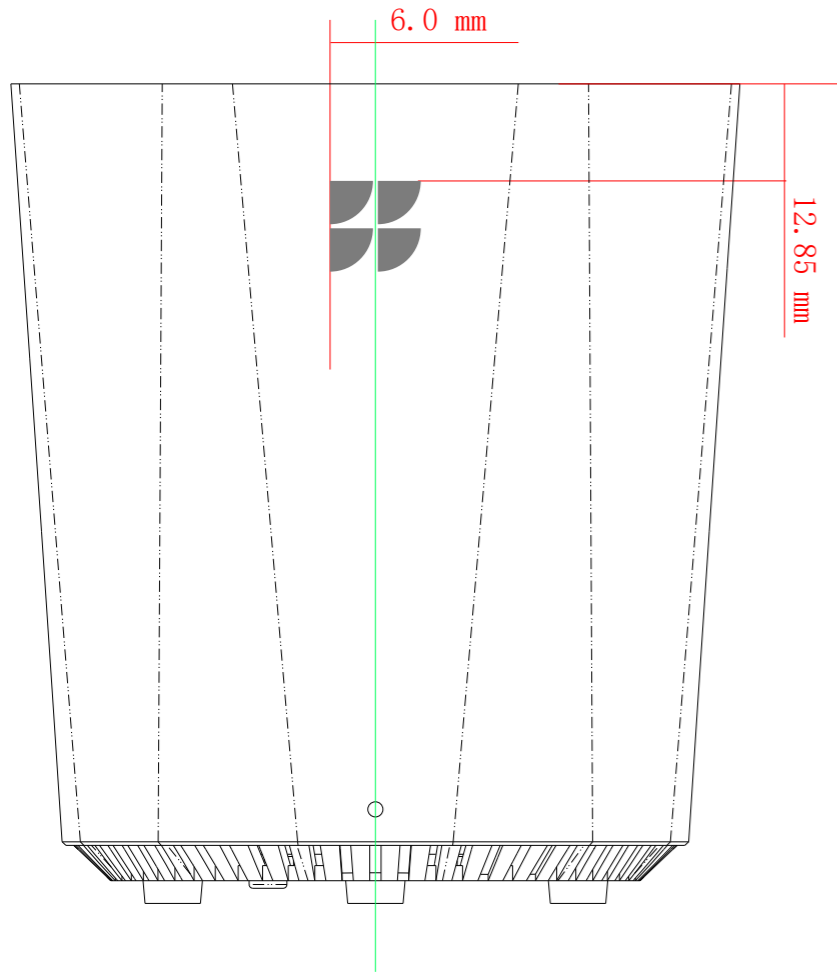
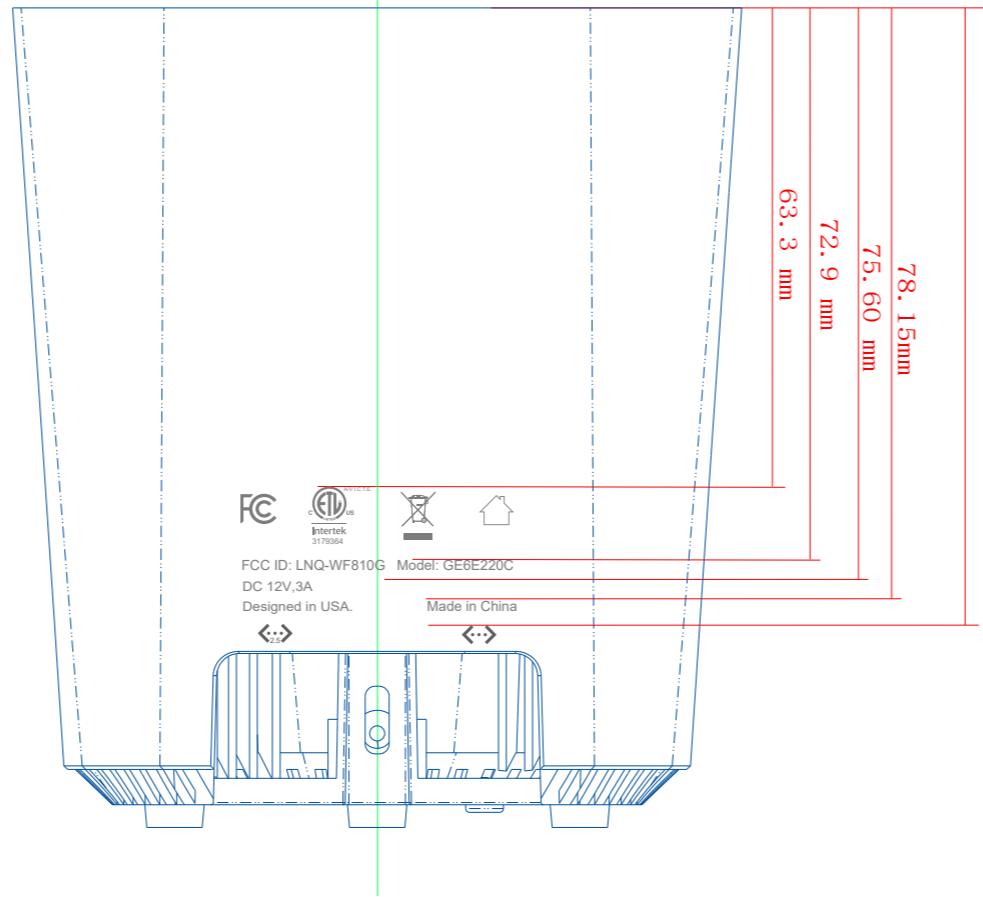


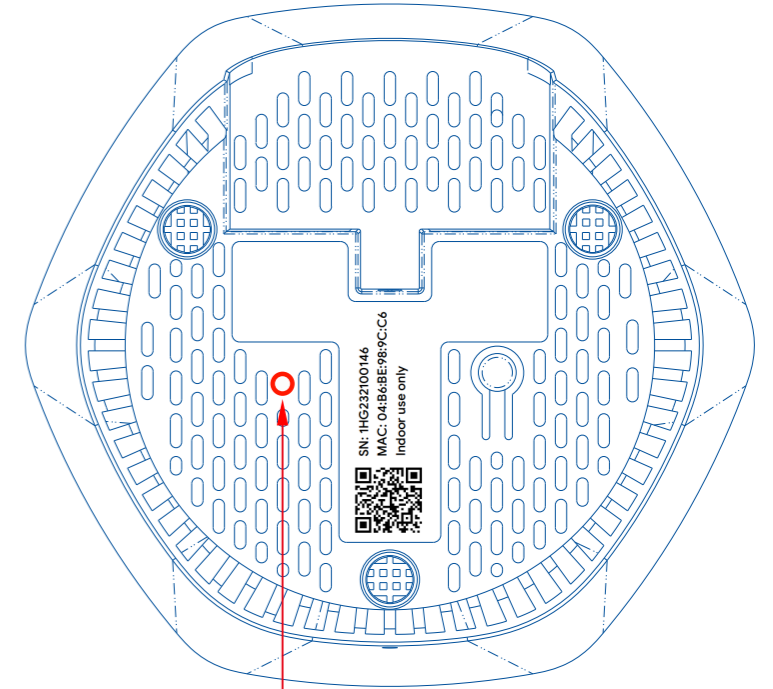
序号	版本号	变更时间	变更人员	变更原因	变更内容
1	V1.0	20230206	杨熙	研发需求	新版本发布
2	V2.0	20230317	杨熙	研发需求	下盖增加丝印
3	V3.0	20230410	杨熙	研发需求	修改丝印
4	V4.0	20230525	杨熙	客户需求	修改FCC ID



正面



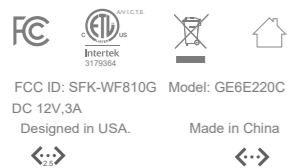
背面



底面

技术要求:

- 1, 丝印颜色为见说明
- 2, 丝印位置尺寸请按图示制作, 未标注尺寸公差为正负0.2mm;
- 3, 产品需符合ROHS 及《CIG供应商HSF认证及冲突矿产管理要求》;
- 4, 素材: 203-08772-11, 塑壳本体颜色为白色;
- 5,     标注为重点必检尺寸; 成品需符合《CIG机械测试规范》;
- 6, 耐磨标准: 使用7017R橡皮施加500g的载荷, 以40次/分钟~60次/分钟的速度, 以20mm左右的行程, 在样本表面来回磨擦规定循环20次, 要求涂层不能出现异色、露底材, 印刷允许出现由于橡皮中本身个别粗沙砾造成的单条线状缺失, 但是不能造成字体笔画的缺失或者明显中断
- 7, 耐乙醇标准: 用纯棉布(专用)蘸满无水酒精(浓度≥99.5%), 包在专用的测试头上(包4层纯棉布, 包上棉布后测试头的面积约为1cm<sup>2</sup>), 施加500g的载荷, 用专用仪器, 以40次/分钟~50次/分钟的速度, 以20mm左右的行程进行来回擦拭, 每次擦拭位置再同一位置, 循环次数50次, 要求试验完成后以测试表面无明显退色、透底(露出底材)



色号: Pantone cool gray 10C

SELECT V	适用塑胶件		适用压铸件、型材		适用钣金件	
	A	V	C	V	E	V
~8	±0.05	±0.08	±0.13	±0.18	±0.05	±0.10
8~25	±0.08	±0.12	±0.15	±0.21	±0.10	±0.20
25~63	±0.12	±0.15	±0.18	±0.25	±0.12	±0.25
63~100	±0.15	±0.20	±0.20	±0.28	±0.15	±0.30
100~160	±0.20	±0.25	±0.22	±0.31	±0.20	±0.40
160~400	±0.25	±0.30	±0.28	±0.39	±0.30	±0.50
400~	±0.30	±0.40	±0.32	±0.45	±0.50	±0.80
ANG.T01	0°~90°	±0.5°	0°~90°	±1°	0°~90°	±1°

其他: 1, 橡胶件未注尺寸公差按行档;

设计	杨熙	20230525	材质:			
审核			幅面	版次	尺寸单位	比例
工艺			A3	V4.0	mm	1.000
模具			第 1 张	共 1 张		
标准化						
批准			<small>本文档和任何相关的数量包含上海剑桥科技股份有限公司属性的限制信息, 未经上海剑桥科技股份有限公司授权, 不得向他人透露或复制。</small>			

**CIG**  
Cammas Inovans Group  
上海剑桥科技股份有限公司

WF810G\_下盖\_丝印

203-08772-12