

DHD 赣州得辉达科技有限公司 GANZHOU DEHUIDA ELECTRONICS CO., LTD.		机型:AEPWS1				材 质：PC+TPU		绘 图：甘钊源	
		编号:10-EPWS1-0002				表面处理：镭雕字符		审 核：李天	
		品名:后壳		A 4 单位:mm		比 例：1:1		批 准：王海波	
		版本:3.1				页 数：1		生效日期：2024-07-23	
47.63±0.10 63.12±0.10 0.87±0.10 11.02±0.10 1.75±0.10 镭雕字符的字体是 Arial,字高1.75mm 注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼” MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									
MMYYFF-A1 生产年份 固定码 生产年份 供应商代码 (DHD) 范例: 比如是2024年3月生产, 镭雕字符表示为: 0324DH-A1									
注: 1. 材料: PC+TPU, 橙色PT165C;材料防火等级最低UL94V-HB。 2. 模具表面处理: 晒纹 YS1298A, 底面刻字; 产品表面镭雕字符, Arial字体。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。 3. 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。 4. 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验; 5. 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm; 6. 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配; 7. 要求导电区域最远端测量电阻在0.5欧姆以内; 8. 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行; 9. 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱; 10. 产品特殊特性标识符号 “▼”									



赣州得辉达科技有限公司

GANZHOU DEHUIDA ELECTRONICS CO., LTD.

机型: AEPWS1

编号: 10-EPWS1-0006

品名: 夹子

版本: 3.1



A 4

单位: mm

材 质: PC

表面处理: 无

比 例: 1:1

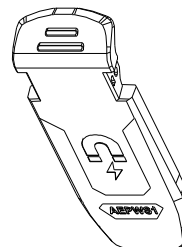
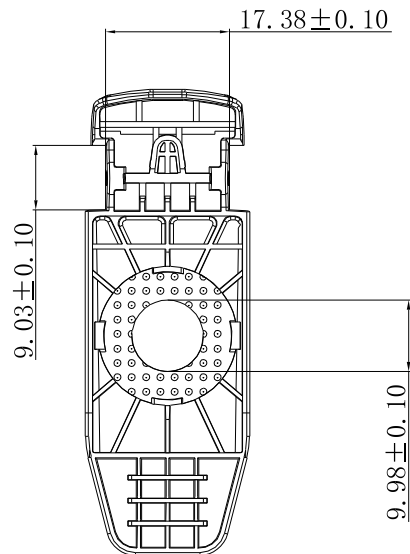
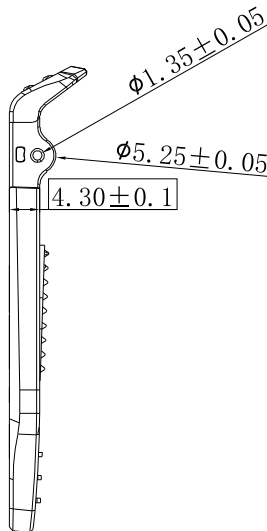
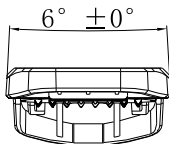
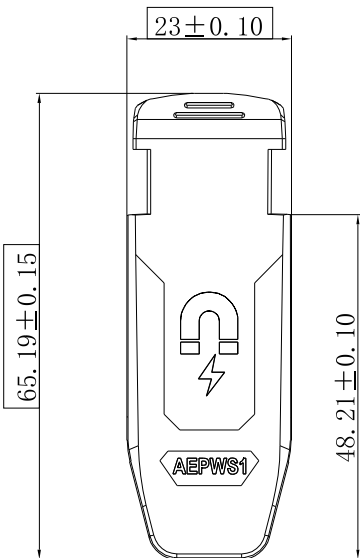
页 数: 1

绘 图: 甘钊源

审 核: 李天

批 准: 王海波

生效日期: 2024-4-22



注:

- 材料: PC, 黑色, 套啤磁铁 (直径18.0厚3mm); 材料防火等级最低UL94V-V0。
- 模具表面处理: 晒纹 YS1298A+YS1285A。字符凹字, 高光效果。夹子磁铁拉力大于9N。效果参照ID工艺文件或者最终签样样板。
- 图面中的标注尺寸用于制造和检验的标准, 未注尺寸在图面中直接量取, 未注公差按照公差表管控; 图示尺寸为最终成品尺寸。
- 标注尺寸为CPK尺寸, 要求CPK>=1.33; 长方形 □内尺寸为重点控制尺寸, 每批来料均需检验;
- 未注工艺圆角按图面量取, 未注同轴度0.15mm, 未注垂直度0.15mm, 未注平面度0.10mm;
- 所有需要重点管控的结构尺寸和变形, 及形位公差都需要开发专用的检具, 包括但不限于外形长宽、开孔、形位公差等; 圆度, 平面度也需要开发治具检查; 重要位置和尺寸还需要与实际另外配合件适配;
- 要求透光均匀, 要点亮测试, 符合样板要求。
- 零件外表面应光滑, 素材表面应清洁, 无杂质, 无划伤, 无毛刺及其它瑕疵; 冲压素材毛刺不大于0.03mm; 其他要求和可靠性测试按DHD外观检验标准执行;
- 包装与运输: 为避免运送过程损伤, 零件需独立包装, 放入托盘对应的凹穴, 托盘层堆放入纸箱;
- 产品特殊特性标识符号 “▼”

☒ ROHS ☐ HF ☒ REACH ☒ CA65

塑胶类尺寸公差表 (mm)

线性公差

0~0.5	±0.05
0.5~30	±0.1
30~120	±0.15
120~400	±0.2
400~1000	±0.3
1000~2000	±0.5

角度公差

所有角度 ±1°

版本	描述	批准	日期
3.0	PVT初次发行	王海波	20240422