Sym	Date	DCN No.	Description	Modify	Appr.
1					
2					
3					

Label & location

料号：
滑臂内盖L边印刷

上下左右
居中印刷

产品技术要求：

酒精测试	用一块毛布蘸上酒精，放在测试台上，使样品接触毛布且压力500gf设定摩擦冲程为直线30mm。（距离取决于测试表面的大小）测试参数如下： 测试速度：20次/分钟 测试循环：30次（一去一回为一次） 酒精浓度：90%以上	在30次循环内，毛布上不能带有产品表面的颜色，产品不能有掉漆，掉色现象，字体印刷需保持清晰 被测面无脱落或见底材为合格。外观无鼓起、剥落、脱色、起皱、分离等现象
百格测试	选一块没有污点，瑕疵的表面，用小刀在上面划一个10x10的格子，如图所示，每条线间距1mm。用一个18mm宽的“3M 600”或“Nichiban 405”透明胶贴在格子上面，贴得时候要尽量贴平，把里面的气泡压出去。抓住透明胶没有粘贴的一端迅速揭开，尽量保持拉出方向与测试表面90度。查看透明胶纸无粘油漆，塑胶表面层无脱落则合格	可能会有为小薄片被胶带带走，但是影响范围不能超过整个格子的5%
橡皮擦测试	把样品放在摩擦机上，用R75橡皮擦保持与测试表面90度，施加500g摩擦力摩擦样品表面。 直线摩擦距离为5cm （取决于测试表面的大小） 摩擦速度为：20次/分钟 摩擦次数：50次 橡皮擦硬度： CS.10 或等同（中硬）．用在塑料产品表面 CS.17或等同（硬）．用在金属产品表面	产品不能有掉漆，掉色现象，字体印刷需保持清晰。，内层不能暴露出来
人工汗液测试	用测试布蘸取少量人工汗液，直接擦拭在待测物品上20次，观测腐蚀效果	1.电镀件表层不可有腐蚀。 2.头耳套不可有颜色脱落。

样品	
包装	
制造	
注塑	
采购	
工模	
品管	
生技	
工程	
发行	数

THIS DRAWING USED FOR 本图适用于	GENERAL TOLERANCE 一般公差						BT956
BN908印刷	Unless Otherwise Specified: 未标注公差： 1) Linear 长度： .X ±0.10 .XX ±0.05 2) Angular 角度：≤±0.5°	CUSTOMER 客户	FINISHING & TREATMENT 加工及表面处理	QTY'用量	PART NO. 料号		MODEL NO. 机型
		东莞晨新电子科技有限公司			MATERIAL 材料	TITLE 名称	
		APPROVED 批准	CHECKED 审核	DRAWING 绘图	DESIGNED 设计	FILE NAME 档案名称	印刷图	UNIT 单位 mm 毫米
	DON'T COPY WITHOUT ALLOWED BY ENG OF CX. 未经CX工程部许可，不得复印。					DRAWING NO. 图号	Rev. 版本 1.0
	3RD. ANGLE'S 第三角画法					SIZE 图幅 A4	SCALE 比例 1:1	SHEET OF 第 1 页 共 1 页

smart audio