

压力锅S5177K

工业设计定型书

注：本文件含有美的集团的绝密信息，禁止任何人未经授权以任何形式使用（包括但不限于全部或部分地泄露、复制、或散发）

适用部门	研发、供应商、工艺
提交时间	2024.08.16
版本	v1.0
附件内容	

效果图-立体图



工艺材质说明

内盖

C: RE-GY104 玄武灰
M: PP
F: 注塑+晒纹

操作面板

C: 冰川银 (参考面盖)
M: PC贴片
F: 光面

面盖装饰件

C: RE-GY102-P01 冰川银
M: PP
F: 注塑+模具抛光

面盖

C: RE-GY102-P01 冰川银
M: PP
F: 注塑+模具抛光

按钮

C: RE-GY102-P01 冰川银
M: PP
F: 注塑+顶面CD纹

按钮装饰条

C: 冰川银
M: ABS
F: 注塑+镜面电镀

底座

C: RE-GY104 玄武灰
M: PP
F: 注塑+晒纹 MD-PT-ES-01 (光)
深度Ry=7μm 出模角度1.8°(参考样件)

旋手盖

C: RE-GY102-P01 冰川银
M: ABS
F: 注塑+CD纹

破泡器

C: RE-GY104 玄武灰
M: PP
F: 注塑+晒纹 MD-PT-ES-01 (光)
深度Ry=7μm 出模角度1.8°(参考样件)

排气按键

C: RE-GY104 玄武灰
M: PP
F: 注塑+晒纹 MD-PT-ES-01 (光)
深度Ry=7μm 出模角度1.8°(参考样件)

铰链盖

C: RE-GY102-P01 冰川银
M: PP
F: 注塑+模具抛光

旋手座

C: RE-GY104 玄武灰
M: PP
F: 注塑+晒纹 MD-PT-ES-01 (光)
深度Ry=7μm 出模角度1.8°(参考样件)

外壳罩+内盖

C: RE-GY104 玄武灰
M: PP
F: 注塑+侧边缘模具抛光

机身

C: VCM-GY102-P03 冰川银
M: 镀铝铁
F: 表面覆膜+拉丝钢板



5177K青春版压力锅

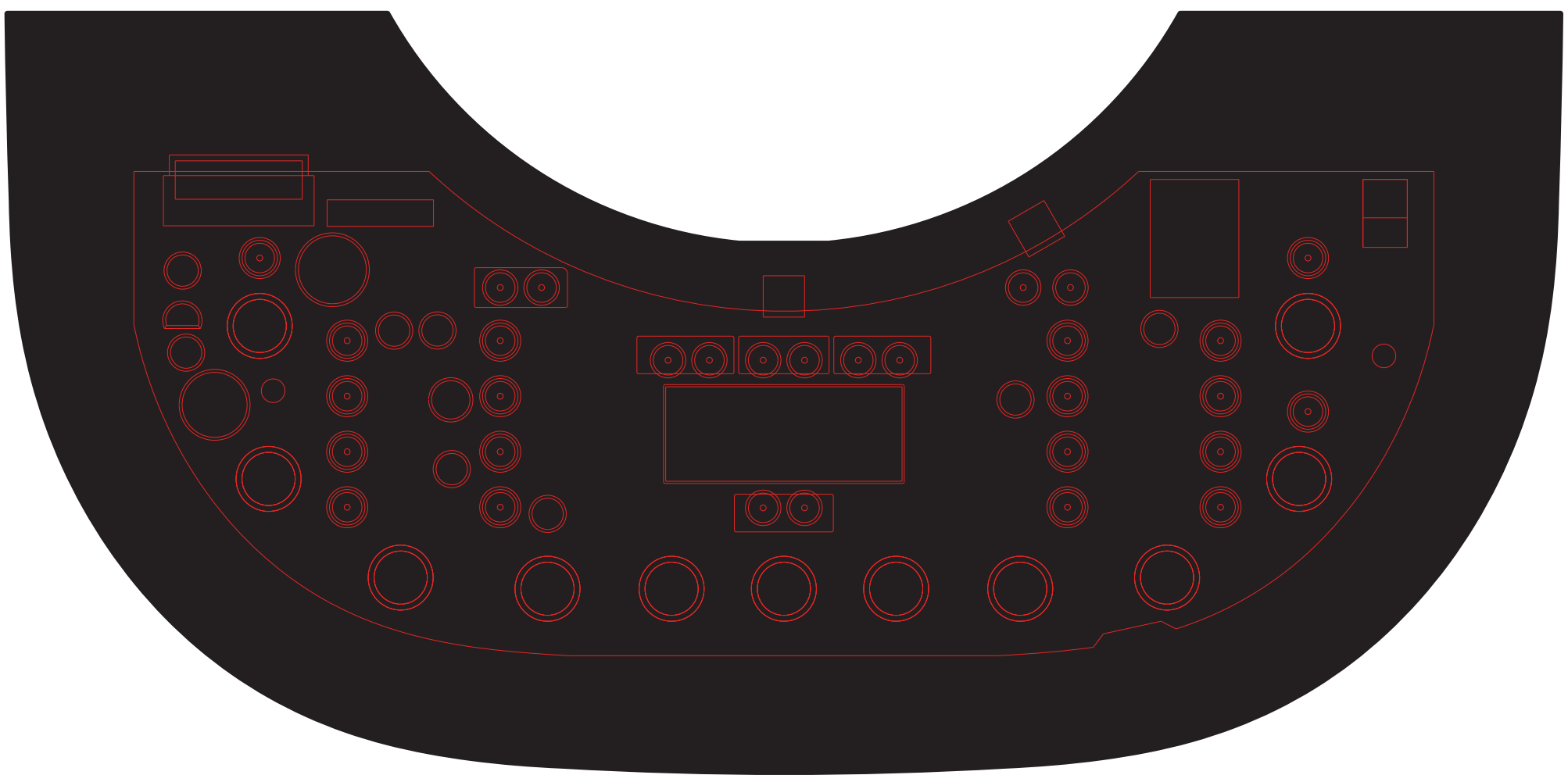
全显效果



实际效果



关机效果



灯光颜色要求

LED颜色	最长			联创		广度		卓航		旭航		注释说明
	上规	标准	下规	参数1 (cmm)	参数2 (cmm)	参数1 (cmm)	参数2 (cmm)	参数1 (cmm)	参数2 (cmm)	参数1 (cmm)	参数2 (cmm)	
白色	(p) 455 nm	(p) 447 nm	(p) 445 nm	x 0.299 mm y 0.314 mm	x 0.303 mm y 0.307 mm	x 0.296 mm y 0.309 mm	x 0.296 mm y 0.318 mm	x 0.296 mm y 0.307 mm	x 0.297 mm y 0.309 mm	x 0.294 mm y 0.321 mm	—	
黄色	(d) 589 nm	(d) 587 nm	(d) 585 nm	—	—	—	—	—	—	—	—	
红色	(d) 638 nm	(d) 627 nm	(d) 626 nm	—	—	—	—	—	—	—	—	
绿色	—	(d) 570 nm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
水蓝色	—	(d) 485 nm	—	—	—	x 0.266 mm y 0.267 mm	—	—	—	x 0.197 mm y 0.227 mm	—	

数码管尺寸与颜色



40 X 16mm /

版本更新

2024-08-12 责任人：苏宏彬

界面颜色指引

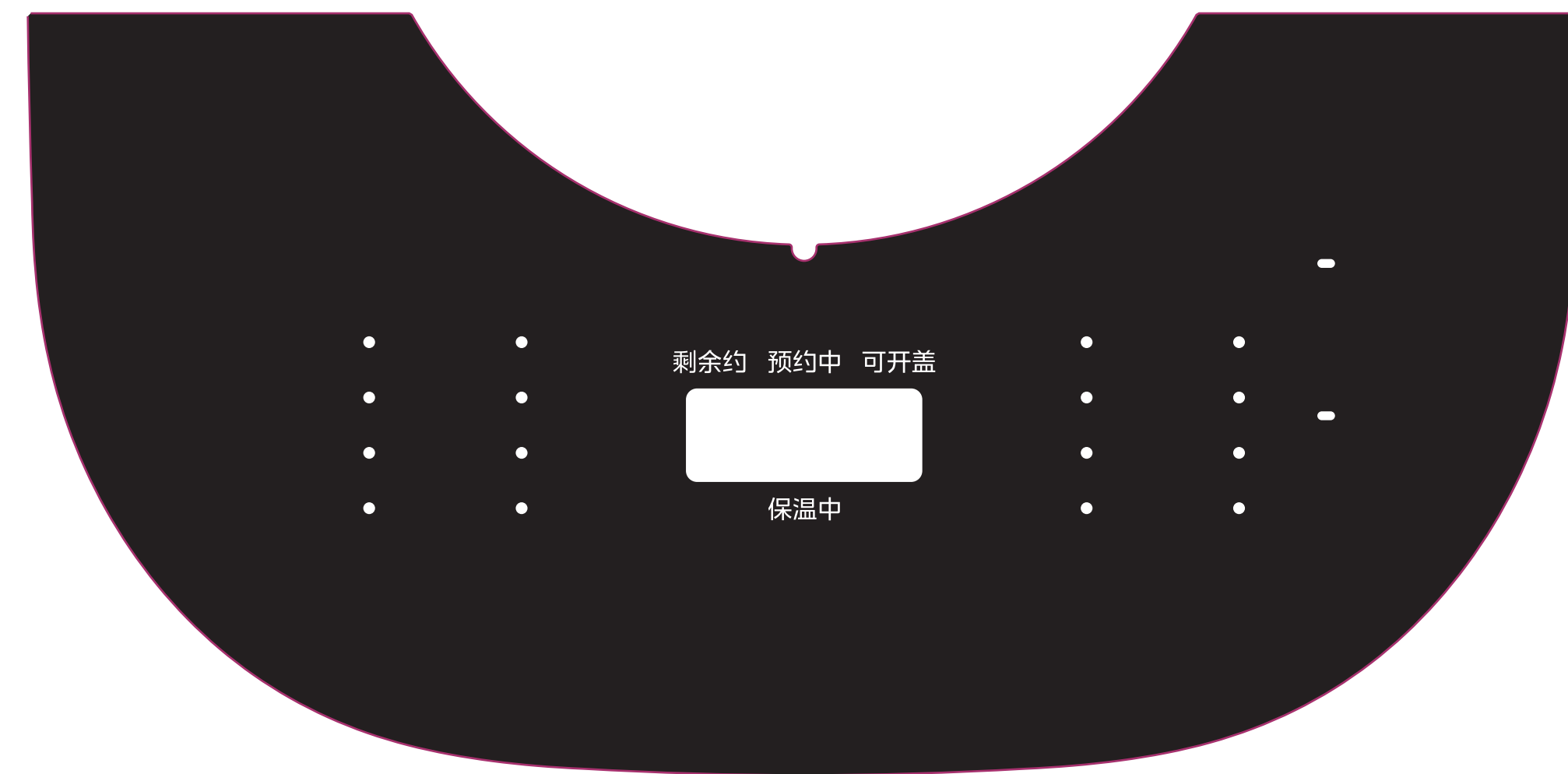
（只作为颜色指示，禁止用于生产菲林）



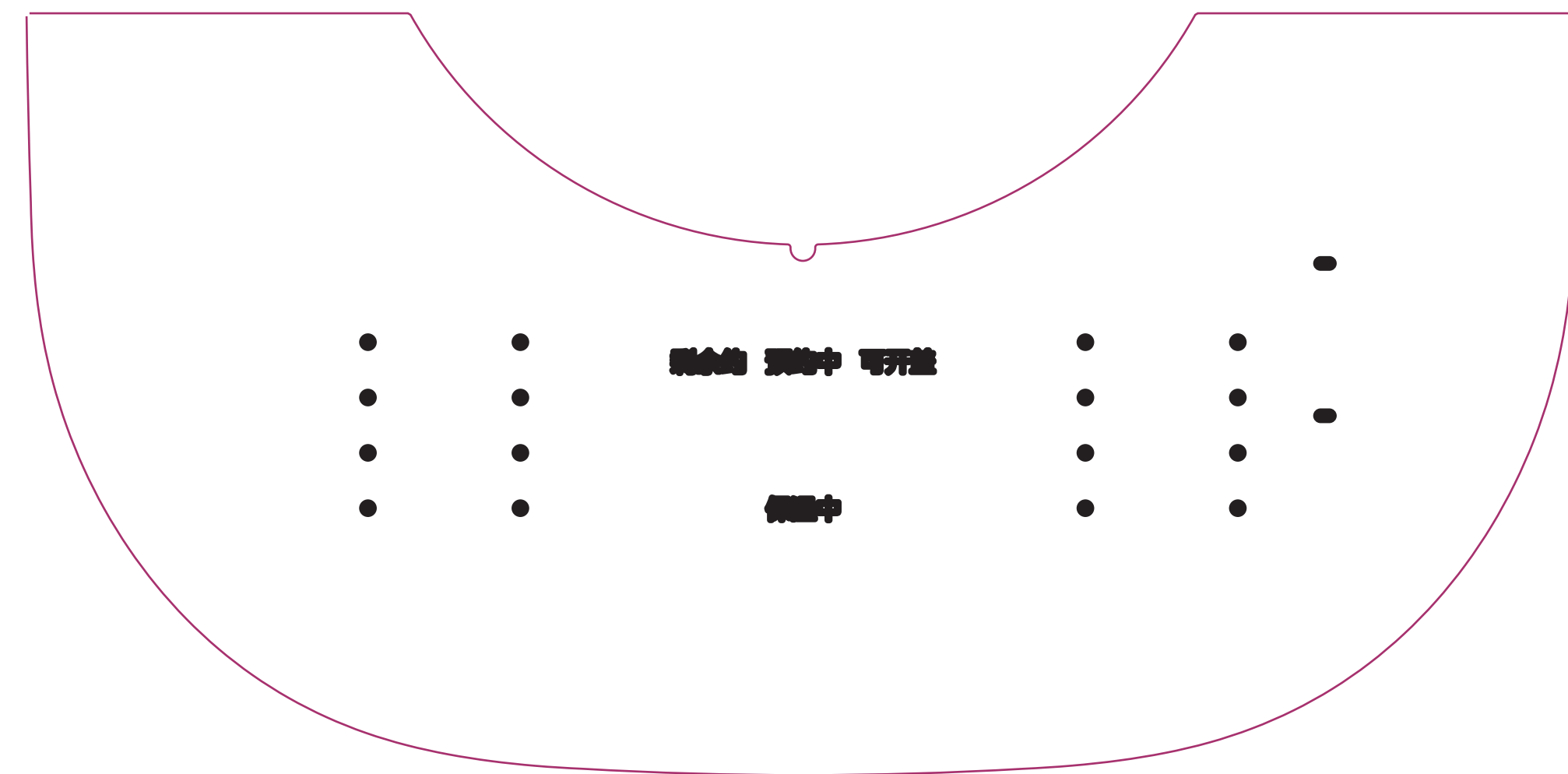
Pantone 7540C



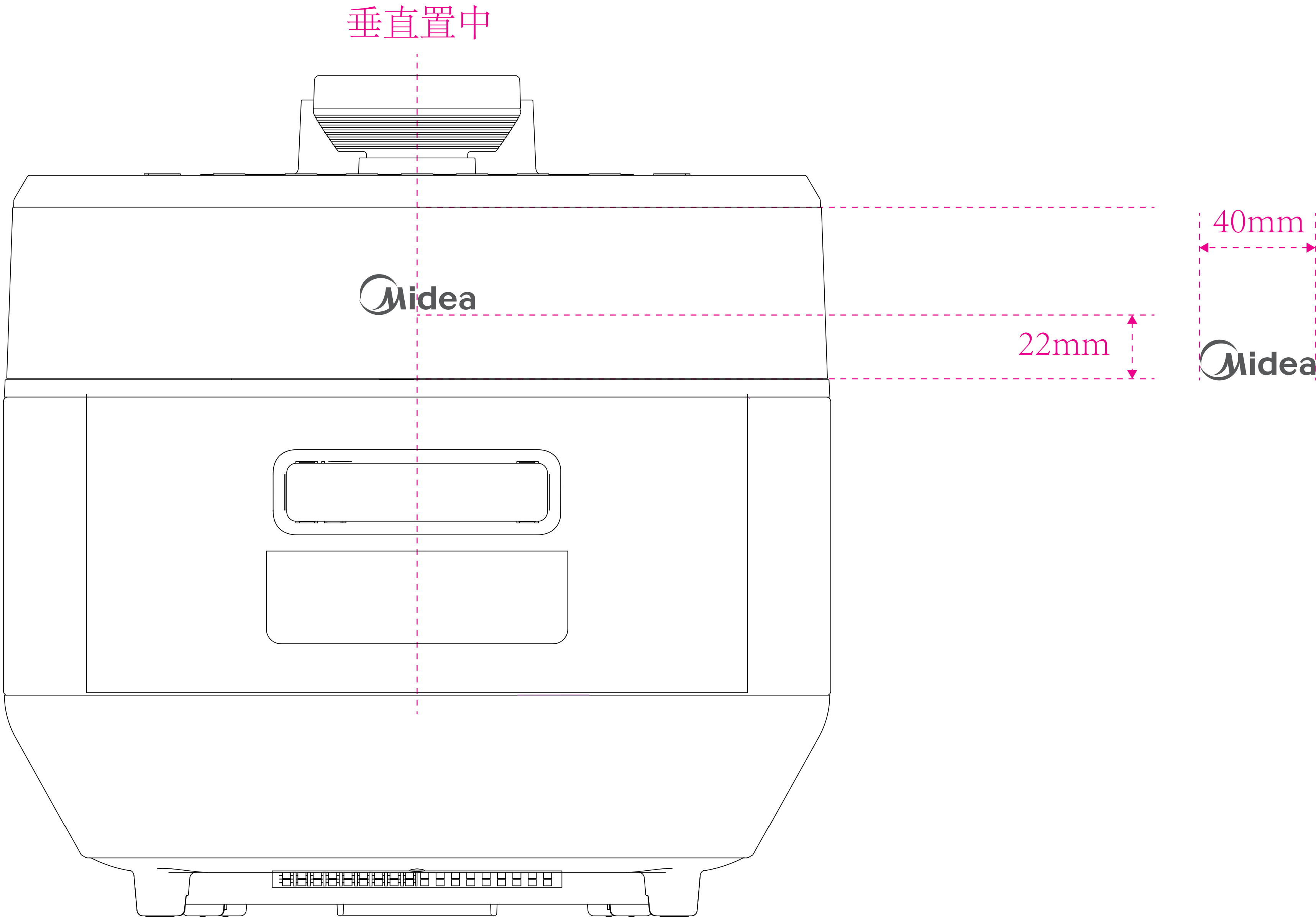
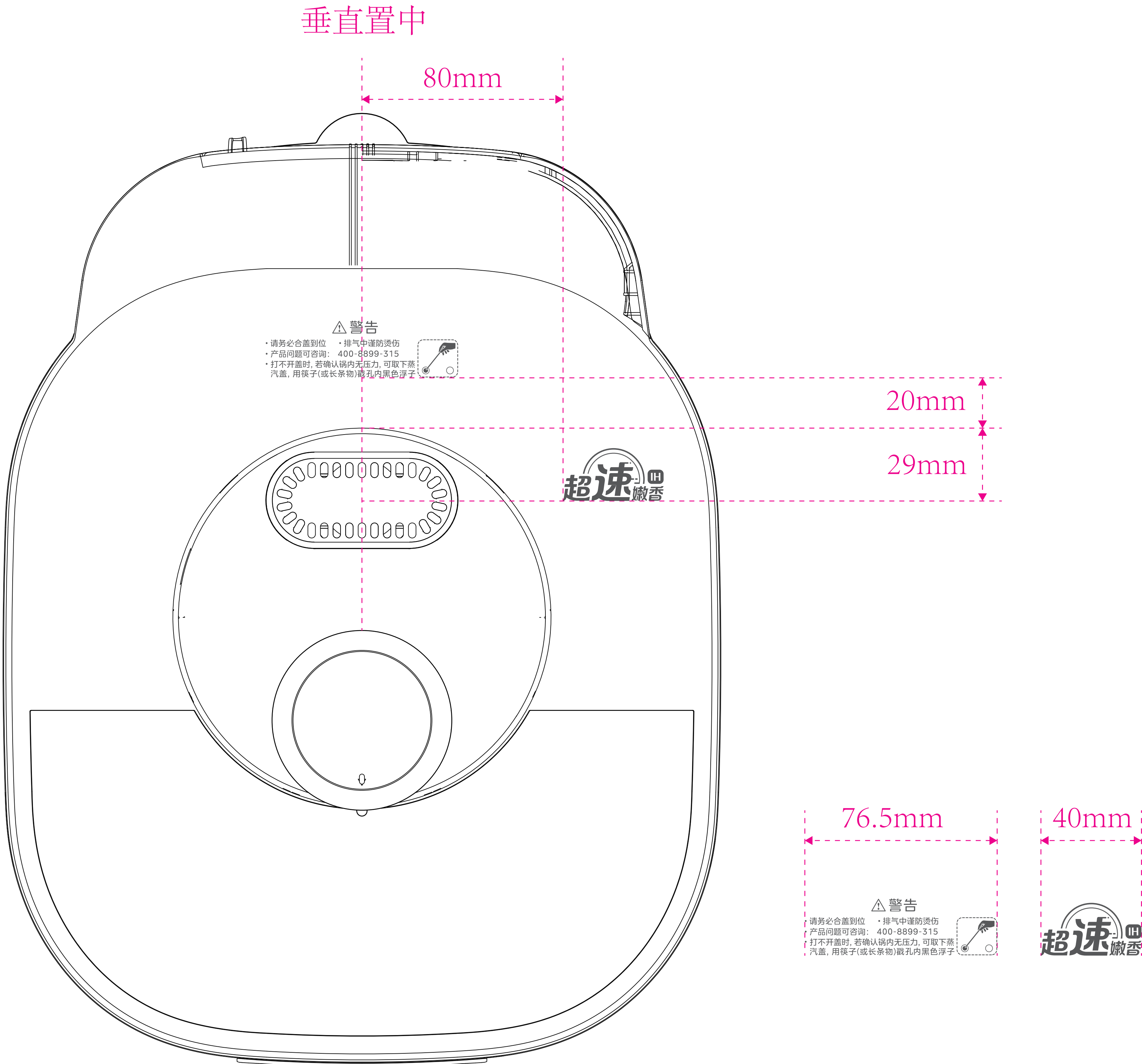
半透冰川银



遮光油墨



匀光油墨



工业设计定型书
MPLM流程节点人员设置规范

	工业设计	策划	开发
提交	方舟		
审核	郭玉强	钱淑颖	李发展
会签			
批准	陈师师	潘演钊	宋延平

工业设计定型书MPLM流程提交要求：
1、为了减少流程驳回，提升工作效率，请提交流程人员做好信息核对及沟通后再提交；
2、如有工艺及细节调整必须第一时间做MPLM系统更正工作。