

# 压力锅S5971K

## 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	2024.07.15
版本	v1.0
附件内容	

效果图-立体图



## 工艺材质说明

### 排气按键

C: RE-YE051 卡其  
M: PP  
F: 注塑+晒纹 MD-PT-ES-01 深度Ry=7um  
出模角度1.8°

### 把手座

C: RE-YE051 卡其  
M: PP  
F: 注塑+晒纹 MD-PT-ES-01 深度Ry=7um  
出模角度1.8°

### 面盖装饰圈

C: RE-YE051 卡其  
M: PP  
F: 模具抛光

### 面盖

C: RE-GL011-P01 悦朝金  
M: PP  
F: 注塑+模具抛光

### 底座

C: RE-YE051 卡其  
M: PP  
F: 注塑+晒纹 MD-PT-ES-01 深度Ry=7um 出模角度1.8°

### 把手盖

C: RE-GL011-P01 悦朝金  
M: PC+ABS  
F: 注塑+顶面CD纹

### 破泡器

C: RE-YE051 卡其  
M: pp  
F: 注塑+晒纹 MD-PT-ES-01 深度Ry=7um  
出模角度1.8°

### 重锤

C: RE-YE051 卡其  
M: PP  
F: 注塑+模具抛光

### 铰链盖

C: RE-GL011-P01 悦朝金  
M: PP  
F: 注塑+模具抛光

### 外壳罩

C: RE-YE051 卡其  
M: PP  
F: 外侧面光面, 顶面晒纹  
MD-PT-ES-01 深度Ry=7um 出模角度1.8°

### 按钮盖

C: RE-GL011-P01 悦朝金  
M: ABS  
F: 模具抛光+顶面CD纹

### 按钮座

C: 冰川银  
M: ABS  
F: 模具抛光+镜面电镀

### 外壳

C: PCM-GL011-P01 悦朝金  
M: 镀碲铁  
F: 钢板涂油

### 内盖

C: RE-YE051 卡其  
M: PP  
F: 注塑内盖晒纹  
MD-PT-ES-01 度  
Ry=7um 出模角度1.8°



压力锅S5971K

全显效果

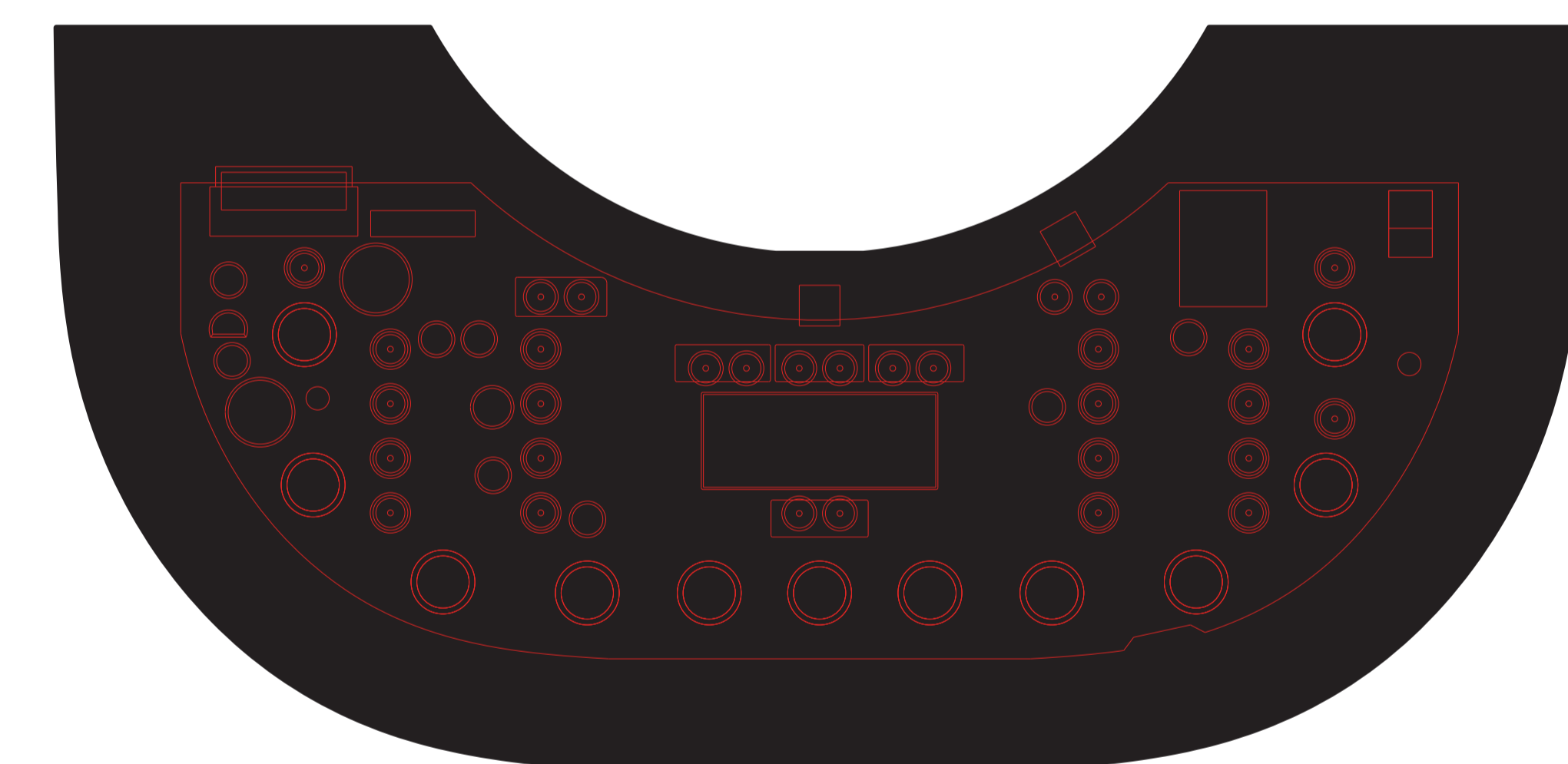


悦朝金

实际效果



关机效果



灯光颜色要求

LED颜色	形状			规格		厂况		单色		混色		目标应用
	上规	标准	下规	参数1 (mm)	参数2 (mm)	参数1 (mm)	参数2 (mm)	参数1 (mm)	参数2 (mm)	参数1 (mm)	参数2 (mm)	
白色	(p) 455 mm	(p) 447 mm	(p) 445 mm	x:0.279 mm y:0.314 mm	x:0.303 mm y:0.327 mm	x:0.276 mm y:0.309 mm	x:0.276 mm y:0.318 mm	x:0.276 mm y:0.307 mm	x:0.277 mm y:0.309 mm	x:0.274 mm y:0.321 mm	-	
黄色	(d) 589 mm	(d) 587 mm	(d) 585 mm	-	-	-	-	-	-	-	-	
红色	(d) 638 mm	(d) 627 mm	(d) 624 mm	-	-	-	-	-	-	-	-	
绿色	-	(d) 570 mm	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
蓝色	(d) 485 mm	-	-	-	-	x:0.266 mm y:0.327 mm	-	-	-	x:0.197 mm y:0.327 mm	-	

数码管尺寸与颜色



40 X 16mm /

版本更新

2024-07-10 责任人：苏宏彬

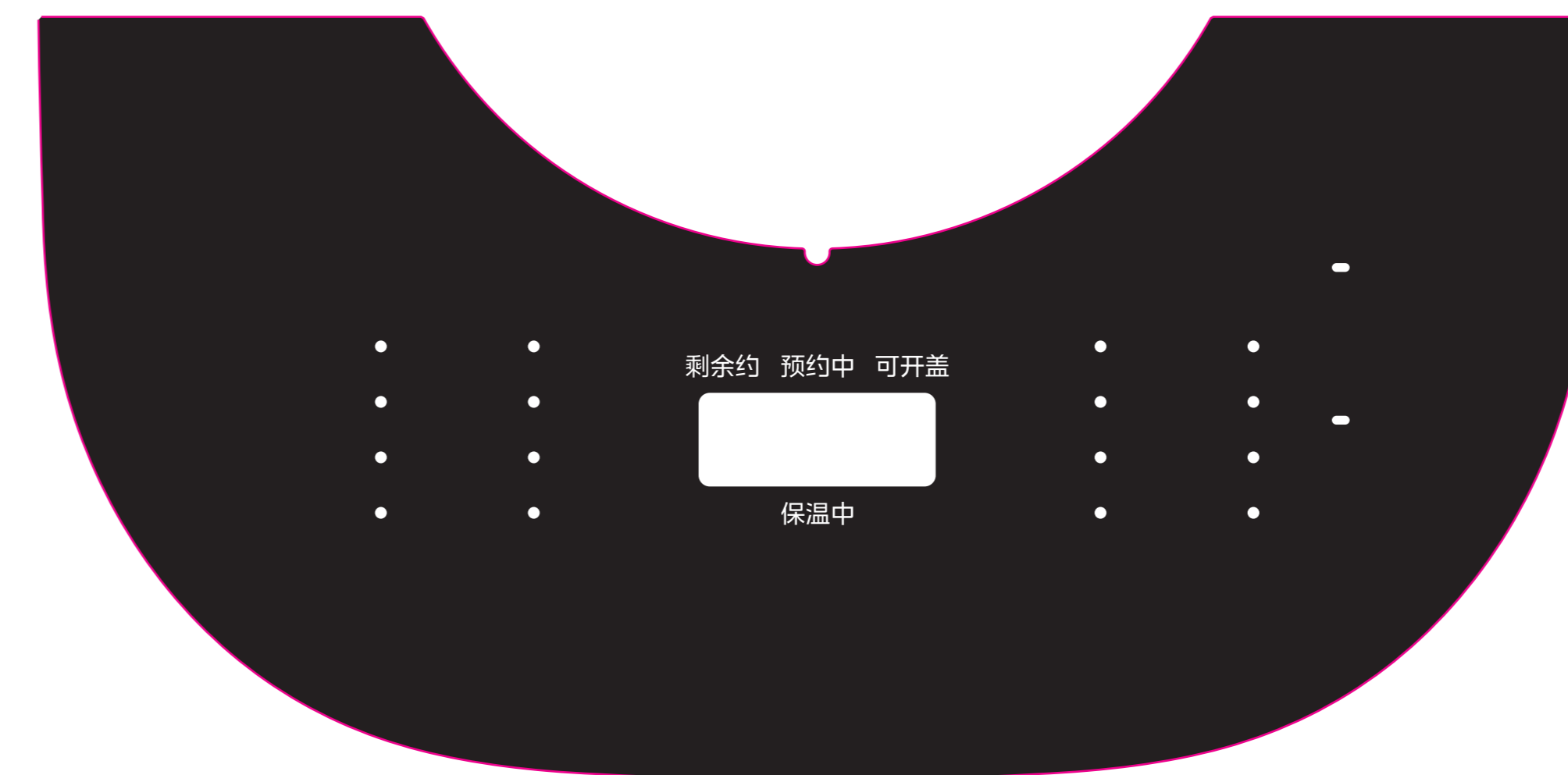
## 界面颜色指引 (只作为颜色指示, 禁止用于生产菲林)



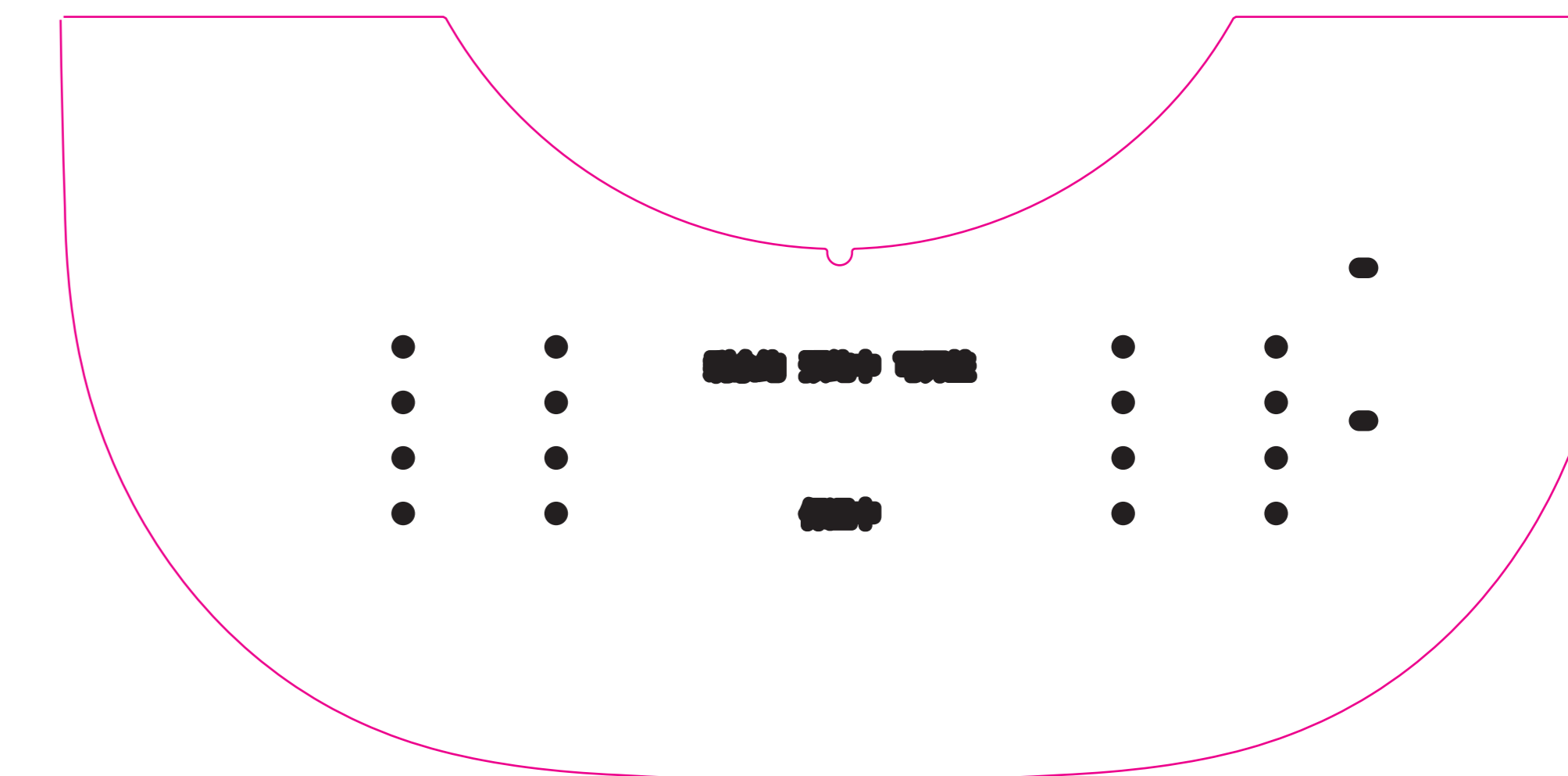
Pantone 7540C



半透悦朝金 (颜色参考面盖)

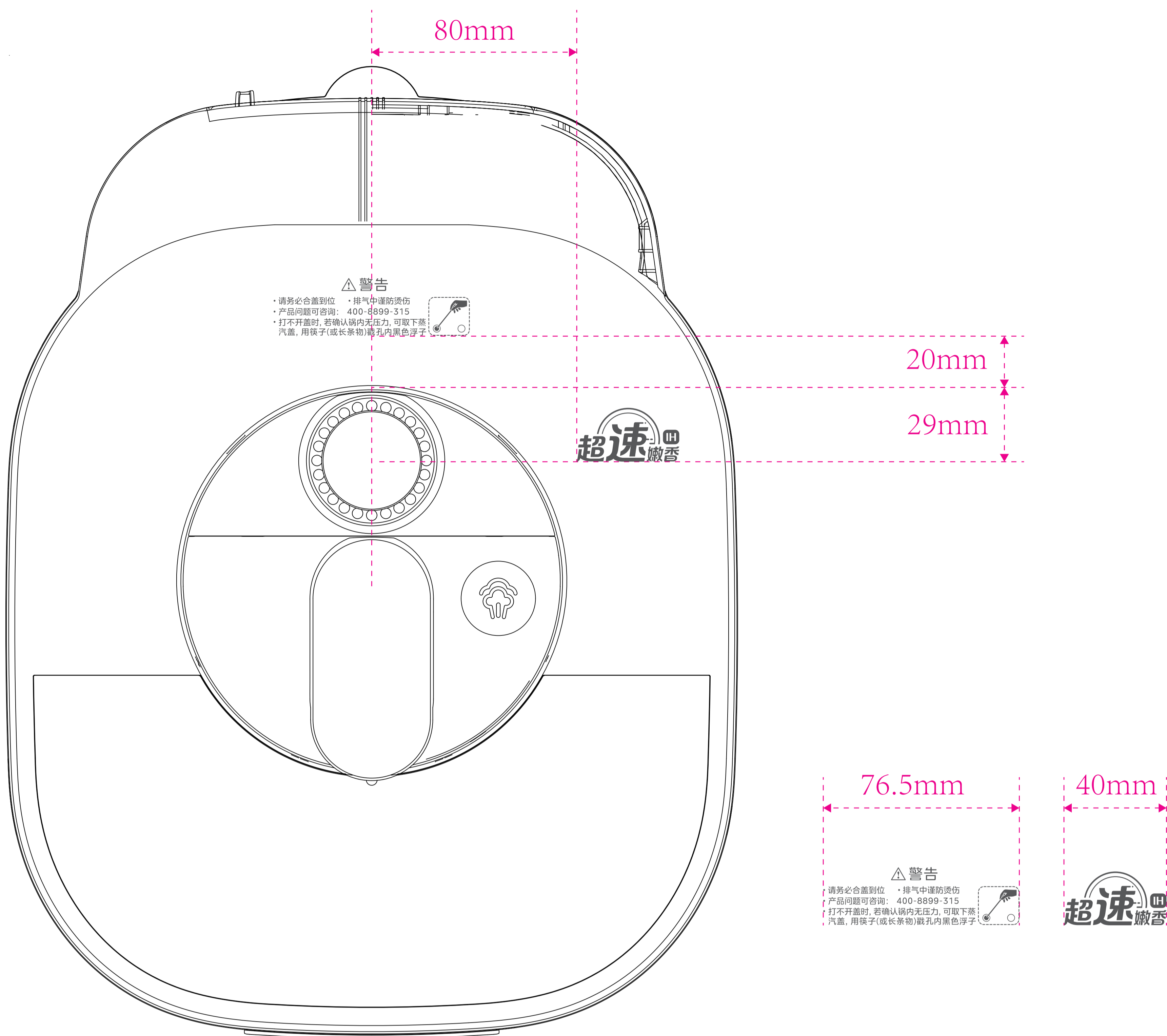


遮光油墨

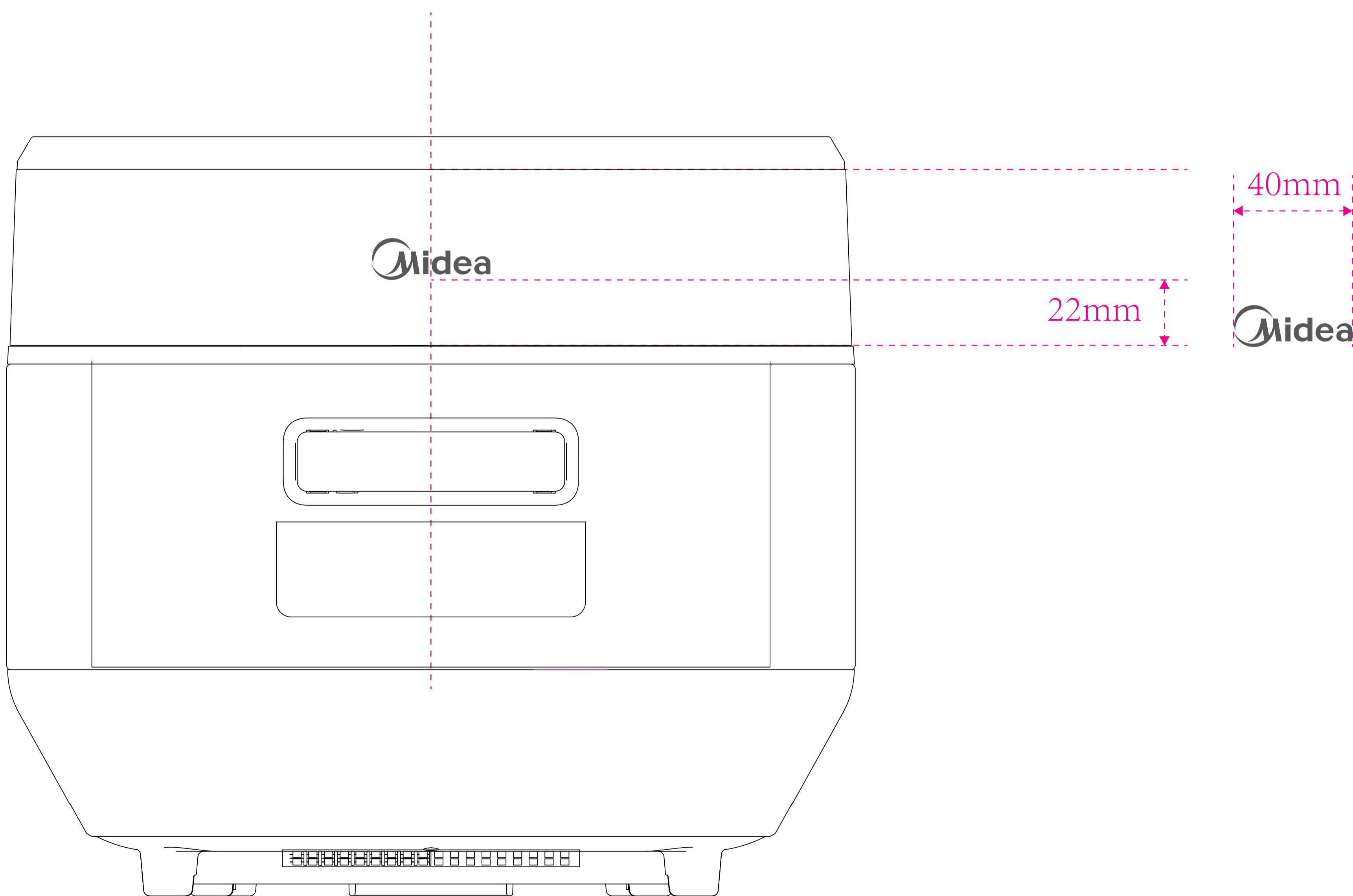


匀光油墨

垂直置中



垂直置中



## 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	潘演扬	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。