
PHILIPS


設計驗證
工程課
2025 -05- 20
發行
廣達科技開發股份有限公司

蘇州佳世達 DQ9

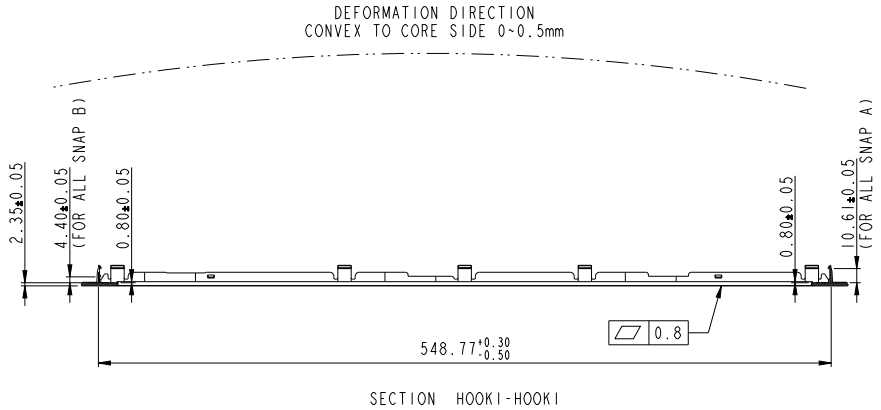
蘇州進宏鋼模製造

承 認 書

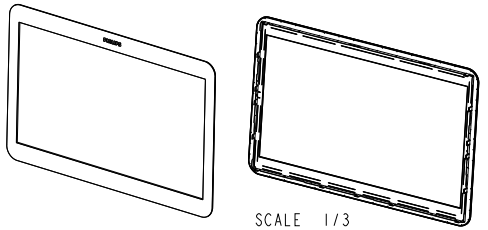
設計驗證
工程課
2025 -05- 20
發行
[illegible]科技開發股份有限公司

客　戶：**DIVA**
料　號：**2BAD6970039**(M3513)
品　名：**BEZEL ASSY (VM14)**
日　期：**2025/05/20**

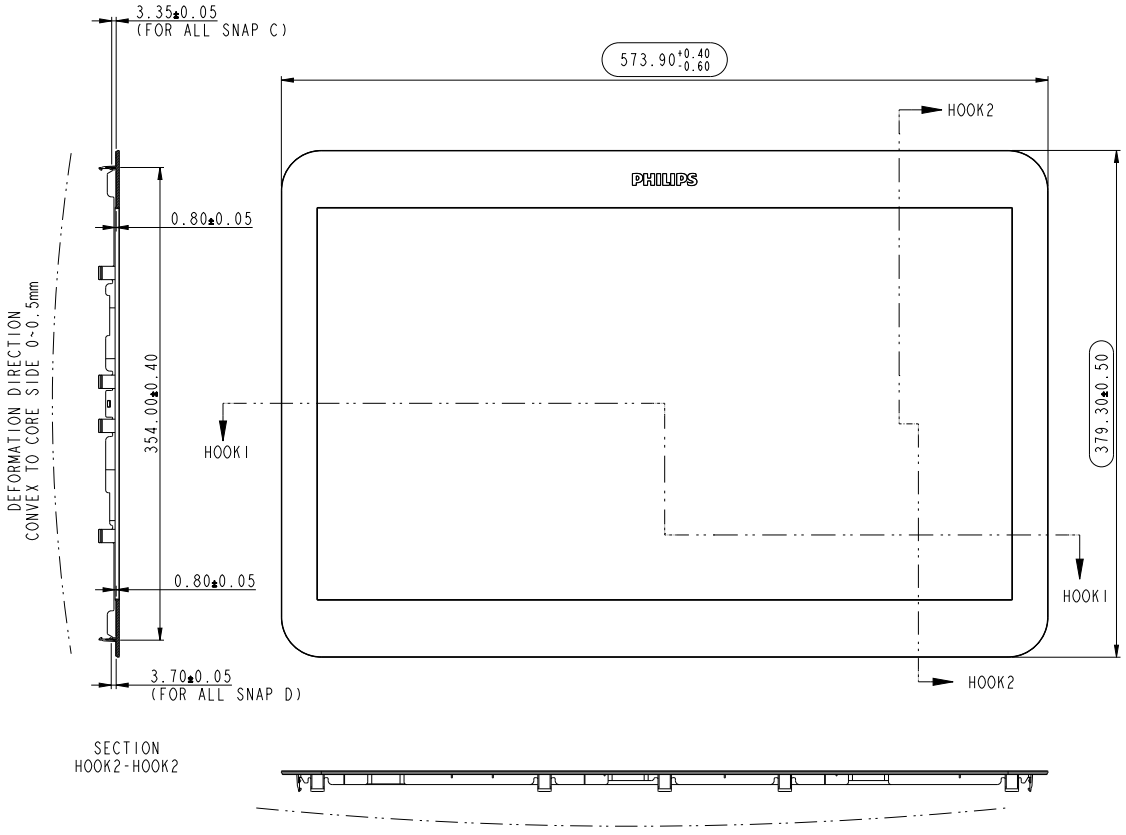
REV.	DATE	DESCRIPTION	BY	APVD
A	2025-03-25	FIRST RELEASE	JOSEPH	LASLIE



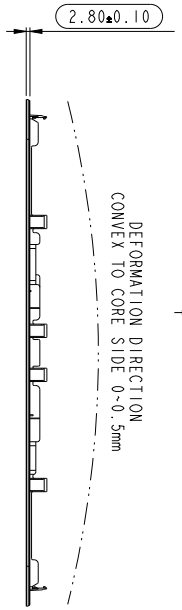
SECTION HOOK1-HOOK1

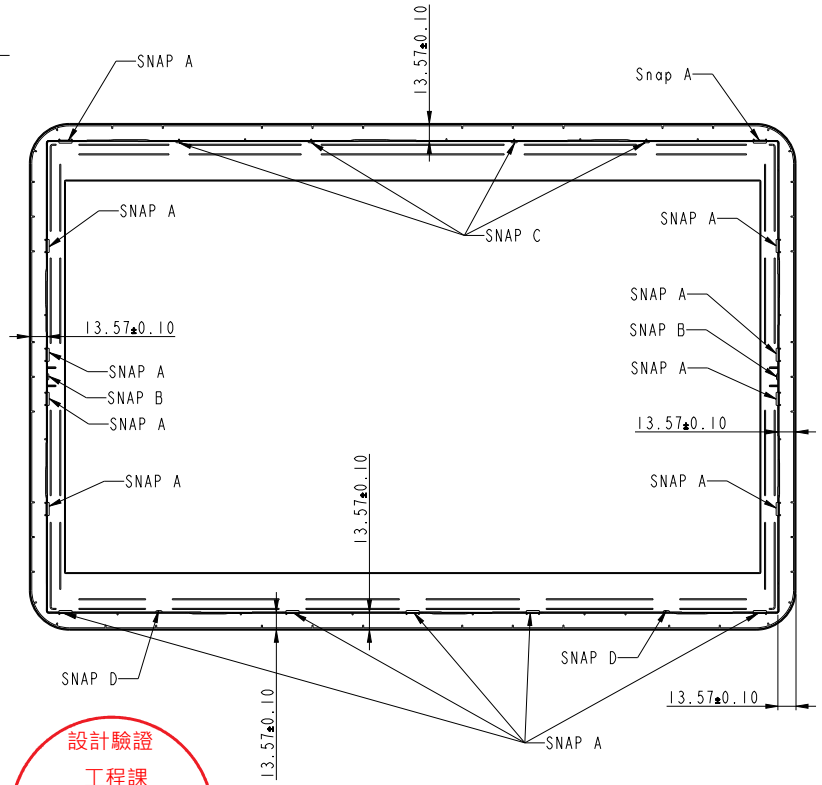


SCALE 1/3



SECTION
HOOK2-HOOK2





DEFORMATION DIRECTION
CONVEX TO CORE SIDE 0~0.5mm

NOTE:
1. MATERIAL : FR3010 BLACK PHILIPS 80007
2. TEXTURE : MTI1010
(CAVITY SIDE NOT INCLUDE LOGO RECESS)
3. GENERAL THICKNESS : 2.35mm
4. ⬭ INSPECTION DIMENSION
5. UNSPECIFIED DIMENSION REFER TO CAD DRAWING FILE
6. DIVA QC INSPECTION DOCUMENT : QWI - 020
7. RoHS COMPLIANT
8. BURR <= 0.05mm

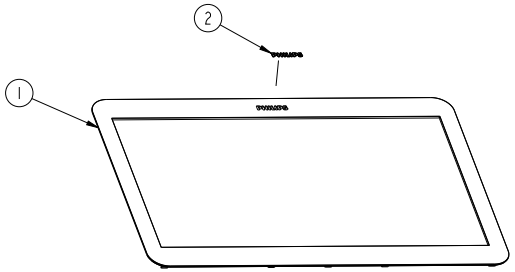
設計驗證
工程課
2025 -05- 20
發行
益資科技開發股份有限公司

RANGE OF DIMENSION	TOLERANCE CLASS DESIGNATION V		
	fine	medium	coarse
UP TO 3	±0.05	±0.1	±0.2
OVER 3-6	±0.05	±0.1	±0.1
OVER 6-30	±0.1	±0.2	±0.5
OVER 30-120	±0.15	±0.3	±0.8
OVER 120-400	±0.2	±0.5	±1.2
OVER 400-1000	±0.3	±0.8	±2.0
OVER 1000-2000	±0.5	±1.2	±3.0
OVER 2000-4000	-	±2.0	±8.0
ANGLE ±1° (±1.75/100)			

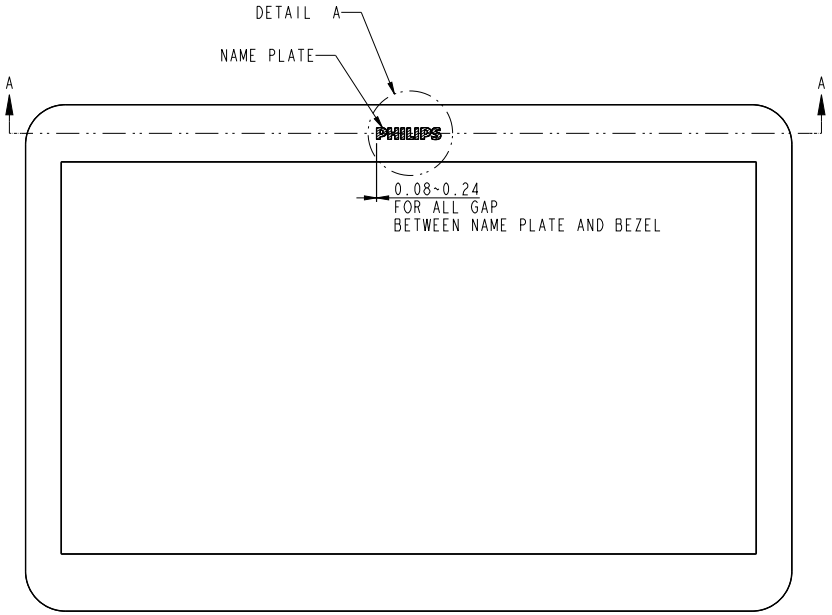
THIRD ANGLE PROJECTION

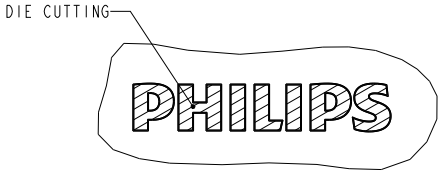
UNITS: mm	SCALE: 1/1	SHEET: 1 OF 2	MODEL NO.: VM14		
MATERIAL: FR3010		TREATMENT: MTI1010			
DSGD by	JOSEPH	2025-03-25	PART NAME:	FRONT BEZEL	
CHK by	LASLIE	2025-03-25	DIVA P/N:	3MD697P1010	
APVD by	LASLIE	2025-03-25	Qisda NO.:	3J.6HU01.A11	
APVD NO.:		3D FILE NAME: 024.216.BEZEL.ARIES		DIVA Laboratories ,Ltd.	

REV.	DATE	DESCRIPTION	BY	APVD
A	2025-03-25	FIRST RELEASE	JOSEPH	LASLIE



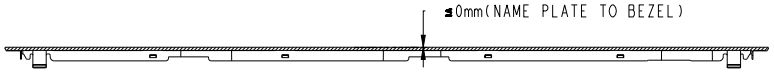
SCALE 1/2





DETAIL A
SCALE 4/1

ITEM	QISDA PART NO	PART NAME
1	3J.6HU01.A11	FRONT BEZEL(80007 BLACK,VM14)
2	3A.6HU01.001	NAME PLATE(PHILIPS)

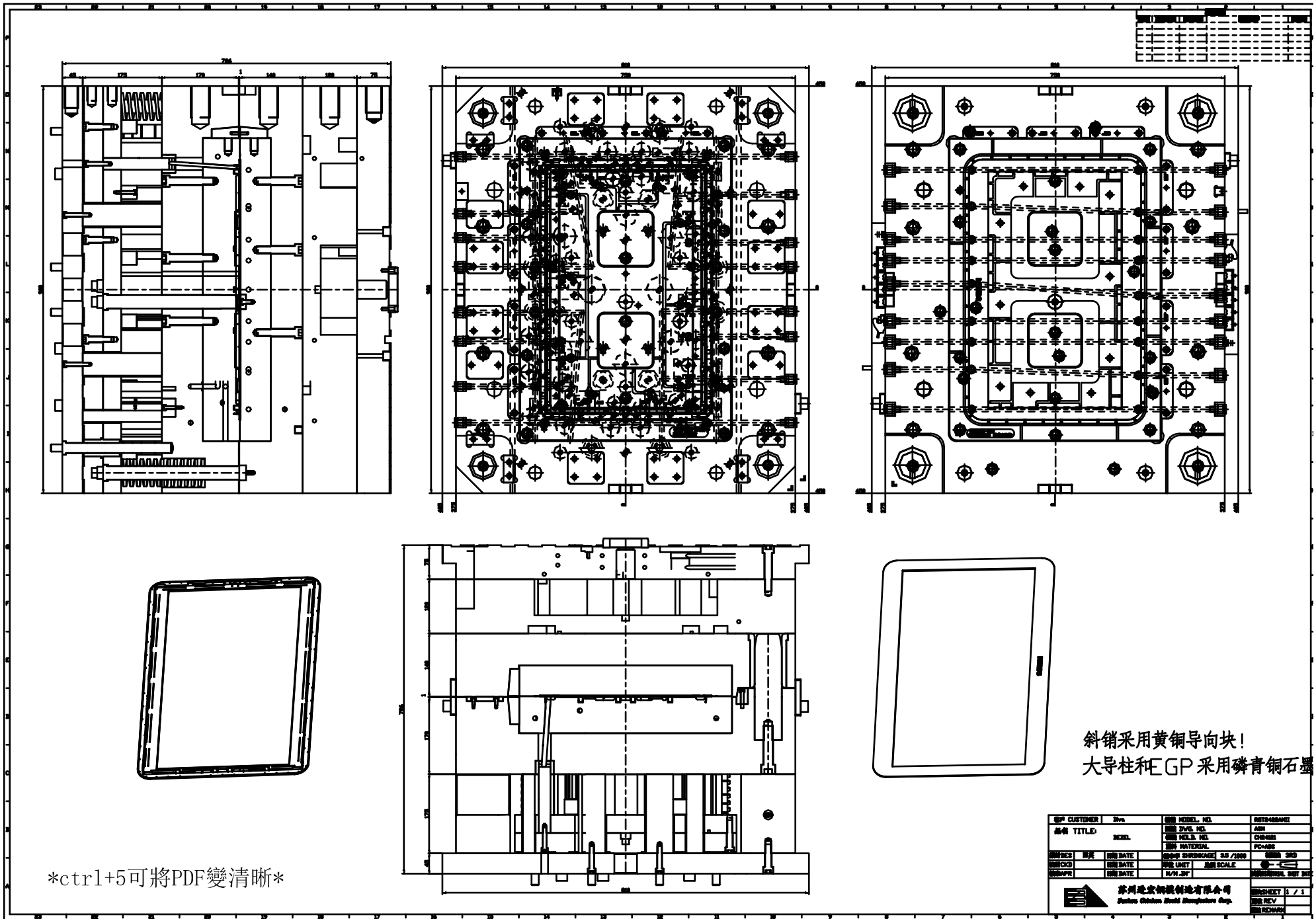


SECTION A-A

設計驗證
工程課
2025 -05- 20
發行
鈺寶科技開發股份有限公司

NAME PLATE NOTE:
1.MATERIAL: ELECTROMED FOIL STICKER, t=0.08mm
2.COLOR:SILVER CHROME
3.ADHESIVE ON BACK SIDE
4.COMPLETELY ADHERED ON THE PLANE OF SINK OF BEZEL

RANGE OF DIMENSION	TOLERANCE CLASS DESIGNATION			THIRD ANGLE PROJECTION	UNITS: mm	SCALE: 1/1	SHEET: 2 OF 2	MODEL NO.: VM14
	V				MATERIAL: FR3010		TREATMENT: MT11010	
	fine	medium	coarse					
UP TO 3	±0.05	±0.1	±0.2	DSGD by	JOSEPH	2025-03-25	PART NAME:	BEZEL ASSY(VM14)
OVER 3-6	±0.05	±0.1	±0.1					
OVER 6-30	±0.1	±0.2	±0.5	CHK by	LASLIE	2025-03-25	DIVA P/N:	2BAD6970039 (M3513)
OVER 30-120	±0.15	±0.3	±0.8					
OVER 120-400	±0.2	±0.5	±1.2	APVD by	LASLIE	2025-03-25	Qisda NO.:	6K.6HU01.001
OVER 400-1000	±0.3	±0.8	±2.0					
OVER 1000-2000	±0.5	±1.2	±3.0	APVD NO.:		3D FILE NAME: 024.216.BEZEL.ARIES	DIVA Laboratories ,Ltd.	
OVER 2000-4000	-	±2.0	±5.0					
ANGLE ±1° (±1.75/100)								



斜销采用黄铜导向块！
大导柱和EGP采用磷青铜石墨
ctrl+5可將PDF變清晰
CUSTOMER
TITLE:
MODEL NO.
DWG. NO.
MOLD. NO.
MATERIAL
SHRINKAGE
3.5 /1000
UNIT
SCALE
DATE
DES
CKD
APR
SHEET
REV
REMARK

Qisda

Dimension Approval Sheet

Model Name:	VM14	**Sample Approval Sheet NO.:**	
Part Name:	FRONT BEZEL	**Material:**	PC/ABS
Part Number:	3J.6HU01.A11 **REV:** A0	**Color:**	Black
Vendor:	DQ9	**Date:**	2025/5/6

Inspection Gauge:

						Distribution	
Coordinate Measuring Machine	(CMM)	Micro Scope	(M)	Radius Gauge		R&D	
Caliper	(C)	Height Gauge	(HG)	Block Gauge		QC	
Micrometer	(M)	Projector	(P)	Visual		Purchase	
Pin Gauge	(PG)	Thickness Gauge	(T)	Lever Type Dial Test		Vendor	

Vendor Input | **Low** | **High**

If the Range is Greater Than 50% of the Total Tolerance the Cell will be RED

Item	Dim. Loc.	Gage Code	Cav. No	Spec.	Upper Tol	Lower Tol	Upper Limit	Lower Limit		Sample 1	Sample 2	Sample 3	RD Check Sample	Average	Status	Range	Disposition	Comments
1			1	573.9	0.4	0.6	574.3	573.3		573.650	573.660	573.680	573.650	573.66	OK	0.012		
2			2	379.3	0.5	0.5	379.8	378.8		379.250	379.260	379.270	379.310	379.2725	OK	0.023		
3			3	2.8	0.1	0.1	2.9	2.7		2.810	2.820	2.830	2.800	2.815	OK	0.011		
4			4	2.35	0.05	0.05	2.4	2.3		2.350	2.340	2.350	2.330	2.3425	OK	0.008		
5			5	4.4	0.05	0.1	4.45	4.3		4.445	4.446	4.380	4.400	4.417675	OK	0.029		
6			6	0.8	0.05	0.05	0.85	0.75		0.820	0.830	0.830	0.830	0.8275	OK	0.004		
7			7	0.8	0.05	0.05	0.85	0.75		0.760	0.760	0.760	0.770	0.7625	OK	0.004		
8			8	10.61	0.05	0.15	10.66	10.46		10.550	10.580	10.580	10.600	10.5775	OK	0.018		
9			9	3.35	0.05	0.1	3.4	3.25		3.350	3.300	3.320	3.330	3.325	OK	0.018		
10			10	0.8	0.05	0.05	0.85	0.75		0.830	0.810	0.826	0.800	0.8165	OK	0.012		
11			11	0.8	0.05	0.05	0.85	0.75		0.838	0.826	0.842	0.800	0.8265	OK	0.016		
12			12	3.7	0.05	0.1	3.75	3.6		3.650	3.660	3.660	3.700	3.6675	OK	0.019		
13			13	13.45	0.1	0.1	13.55	13.35		13.419	13.420	13.435	13.400	13.4185	OK	0.012		
14			14	13.45	0.1	0.1	13.55	13.35		13.456	13.452	13.420	13.420	13.437	OK	0.017		
15			15	13.45	0.1	0.1	13.55	13.35		13.509	13.510	13.530	13.500	13.51225	OK	0.011		
16			16	13.45	0.1	0.1	13.55	13.35		13.458	13.465	13.482	13.450	13.46375	OK	0.012		
17		变形	17	0	0.5	0	0.5	0		0.400	0.300	0.500	0.400	0.4	OK	0.071		
18		平行度	18	0	0.5	0	0.5	0		**0.000**	**0.000**	0.200	**0.000**	0.05	OK	0.000		

Initiator:Smart YM Zou Reviewed by :Carlos Q Chen Approve by: Joseph Lu

DIVA 2025/5/16

苏州佳世达精密工业有限公司

工 程	塑胶/组装	檢 驗 標 準 書			
客户	Qisda	圖 號	客户料号:6K.6HU01.001 本厂料号:6T.18847.001 素材客户:3J.6HU01.A11	模 號	CH24121/QP-1000
機 種	VM14	品 名	前框	模 穴	1



判定分类：CR，重缺；MAJ，主缺；MIN，次缺；品管检验依《品管抽样检验计划管理办法》执行

一.外观，结构，其他部分：

缺点判定	檢查項目	規格值及檢查內容說明	适用性				工具方法
			IPQC	FQC	OQC	作业自检	
MAJ	1. 环 保 材 料（GP/RoHS）	确认是否属HSF物料清单之料件.	●				目视
MAJ	2.材质/油墨颜色	4L.013Y5.075 PC/ABS FR3010 HF 901510	●			●	目视
MAJ	3.颜色	与客户或工程样品比对，不可有明显差异.	●			●	目视
MAJ	4.结构与外观	参照样板及客户通用规范	●			●	目视
MAJ	4.1.表面	不可有刮伤、脏污、料花，黑点、混色，缩水	●			●	目视
MAJ	4.2.进点	进点位需剪平，不可高出所在平面。	●			●	目视
MAJ	4.3.柱子\孔位	不可有缺料、包风、披锋、变形等不良.	●			●	目视
MAJ	4.4.组装☆	无漏件	●			●	目视
MAJ	4.5.热熔点	热熔点无晃动、无脱落、无间隙	●			●	目视
MAJ	4.6.Mylar	无漏Mylar，Mylar贴附状态正确	●			●	目视
MAJ	4.7凸点,灰尘,划痕,凹痕,异色点等缺陷☆	前框：等级1级	●			●	目视
		P≤0.3㎜²;点数≤2点，点距>70㎜	●			●	目视
MAJ	物性测试	依客户提供之检测标准.	●			●	目视
MAJ	安规	日期转指针及材质规格,料号指针不可错误,不可偏移.	●			●	目视

文件編號	版本版次	制訂單位	制訂日期	核準	審核	制作	頁次
YH3Q-1938	A0	品质部	2025/5/9			张尧	1/2

苏州佳世达精密工业有限公司

工 程	塑胶	檢 驗 標 準 書			
客户	Qisda	圖 號	客户料号:6K.6HU01.001 本厂料号:6T.18847.001 素材客户:3J.6HU01.A11	模 號	CH24121/QP-1000
機 種	VM14	品 名	前框	模 穴	1

二、尺寸記錄:

缺点判定	NO	尺寸規格	協定值	測定工具	適用性			
					制程首件	IPQC/频率		OQC/IQC
MAJ	1	依照SA图纸		卡尺	●	●	4H/次	

三：包装

缺点判定	檢查項目	規格值及檢查內容说明	适用性				工具方法
			IPQC	FQC	IQC	作业自检	
MAJ	①外箱標示	核對、檢查制品票內容填寫标示是否正確,檢驗是否有GP/RoHS標示.	●			●	目视
MAJ	②內装	包装方式,數量核對包装規范.	●			●	目视

备注:产品检验依《品管抽樣檢驗計劃管理辦法》执行，AQL：CR 0;MAJ 0.4,MIN 1.5.

四、變更記錄:

NO.	變更標記	變更內容	修订日期	修订人
A2				

文件編號	版本版次	制訂單位	制訂日期	核準	審核	制作	頁次
YH3Q-1938	A0	品质部	2025/5/9			张尧	2/2

SA成型条件表

成型厂	DQ9	模具厂	CH	机台类型	电动	螺杆直径	68	版本：	A
机种	VM14	料号	3J.6HU01.A11	品名	前框	机台吨位	550T	机台编号	C05
模号	CH24121	原料型号	PC+ABS	原料颜色	黑色	模具类型	热流道	成型日期	2025/4/29

成型资讯及参数

温 度 设 定

烘料温度	80℃
烘料时间	2Hrs

段数	射嘴	一段	二段	三段	四段	五段	六段	
温度(℃)	265	265	260	255	235			
模温(℃)	设定	A	B	C	D			
公模	机水							
母模	85度							
温控箱温度设定		265*16						

成品重量	199G	料头重量	35G
模穴数	1穴		

时 间 压 力 速 度 设 定

锁模压力	5300					
射 出	一段	二段	三段	四段	五段	六段
压 力	185	2.8				
速 度	10	2	5	35	30	10
射出位置	90	90.5	88.7	88	45	

切换方式	位置			保压切换	41
保 压	一段	二段	三段	四段	射出时间	8
保压压力	88	55	0	35	冷却时间	25
保压时间	23	2.5			成型周期	50

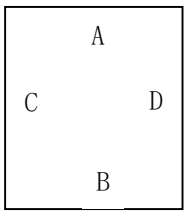
背压/射终	150/34.6	计量/松退	90/3.5
是否全自动	□是 □否		

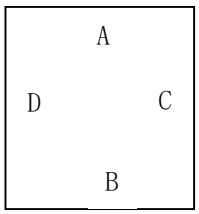
时序设定		1	2	3	4	5	6	7	8	9
	闭	3	0	2.65	3	3	3	0	2.65	3
	开	5	8.5	1	6.5	5	3	8.5	1	6.5

氮气设定		延时	1	2	3	4	5	6	7
	时间		3						
	压力		5						

水路图

公模 操作侧





母模 操作侧

佳世达TE审核： 冯浩　　成型主管：梁明　　工程：余新永　　技术员： 王锦兵

UL Product iQ®

Model FR3010 HF +, FR3010 HF + RE

File Number: E41613

Yellow Card™

ALSO CERTIFIED TO IEC REQUIREMENTS

COMPANY

Covestro Deutschland AG [PC Resins]

Chempark
Gebaeude B207
Leverkusen, Nordrhein-Westfalen 51368 Germany

MODEL INFO

Bayblend: FR3010 HF +, FR3010 HF + RE

Polycarbonate/Acrylonitrile Butadiene Styrene (PC/ABS), furnished as pellets
+ – Material designations may be followed by a six digit numerical code denoting color.

FLAMMABILITY PROPERTIES	额定值	测试方法
Flammability		ANSI/UL 94
1.5 mm, Color: ALL	V-0	
2.2 mm, Color: ALL	5VB V-0	
3.0 mm, Color: ALL	5VA V-0	

ISO/IEC FLAMMABILITY PROPERTIES	额定值	测试方法
Flammability		IEC 60695-11-10
1.5 mm, Color: ALL	V-0	
2.2 mm, Color: ALL	V-0	
3.0 mm, Color: ALL	V-0	
Flammability		IEC 60695-11-20
2.2 mm, Color: ALL	5VB	
3.0 mm, Color: ALL	5VA	
Glow Wire Ignition Temperature (GWIT)		IEC 60695-2-13

1.0 mm	850 °C	
1.5 mm	850 °C	
2.2 mm	850 °C	
3.0 mm	850 °C	
Glow Wire Flammability Index (GWFI)		IEC 60695-2-12
1.0 mm	960 °C	
1.5 mm	960 °C	
2.2 mm	960 °C	
3.0 mm	960 °C	

ELECTRICAL PROPERTIES	额定值	测试方法
Hot-wire Ignition (HWI)		UL 746A
0.75 mm	PLC 4	
1.0 mm	PLC 4	
1.5 mm	PLC 3	
2.2 mm	PLC 3	
3.0 mm	PLC 3	
High Amp Arc Ignition (HAI)		UL 746A
0.75 mm	PLC 0	
1.0 mm	PLC 0	
1.5 mm	PLC 0	
2.2 mm	PLC 0	
3.0 mm	PLC 0	
Comparative Tracking Index (CTI)	PLC 0	UL 746A
High Voltage Arc Tracking Rate (HVTR)	PLC 3	
High Voltage, Low Current Arc Resistance	PLC 6	

THERMAL PROPERTIES	额定值	测试方法
Relative Thermal Index - Electrical Strength		UL 746B
1.0 mm	95 °C	
1.5 mm	95 °C	

2.2 mm	95 °C	
3.0 mm	95 °C	
Relative Thermal Index - Mechanical Impact		UL 746B
1.5 mm	85 °C	
2.2 mm	85 °C	
3.0 mm	85 °C	
Relative Thermal Index - Mechanical Strength		UL 746B
1.5 mm	85 °C	
2.2 mm	85 °C	
3.0 mm	90 °C	

Report Date: 1994-04-05
Revision Date: 2022-12-16

并不是所有出现在本数据库中的公司名称和产品都满足了UL 跟踪检验服务的要求。只有带有 UL 标志的产品，才应该被视为经过UL认证，并满足UL 跟踪检验服务的要求。注意查看产品上的标志。

UL 允许在线认证目录中所含材料的复制遵循以下条件：1.指南信息、装配、构造、设计、系统和/或认证（文件）必须在不篡改任何数据（或图纸）的情况下完整且无误导性地呈现。2.“经 UL 允许从在线认证目录转载”声明必须出现在所摘取材料的邻近位置。此外，转载材料必须包含以下格式的版权声明： "©2024 UL LLC."

申报要素	详细资抖
厂商	博冠/科思创
中文品名	双酚A-聚碳酸酯/丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物
品牌类型	境外品牌（其他）
出口享惠情况	
外观［形状、颜色等］	黑色不透明颗粒状
成分含量	聚碳酸酯70%,丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物15%,阻燃剂等添加剂15%
底料来源	新料
品牌	拜本兰 BAYBLEND
型号	FR3010HF 901510
签约日期	见合同
GTIN	无
CAS	25037-45-0
供应商出口HS	3907400090
料号	

AP_GP BOM Report

Qisda P/N	3J.6HU01.A11
Qisda Item description	BEZEL VM14
Maker	Qisda Molding Factory
Maker P/N	3J.6HU01.A11
Create date	2025/05/19

Component type	Description	Supplier	Subpart type	Subpart Description	Subpart Supplier	Sample Description	Remark	Report No.	Test Date	Cd	Pb	Hg	Cr6+	PBBs/PBDEs	Br	Cl	Br+Cl	DIBP	DEHP	BBP	DBP	F	I	Exemptions
Plastic Housing	FR3010HF 901510	航耀	Plastic Resin of Housing	FR3010HF 901510	航耀	黑色塑胶颗粒	航耀是Covestro(科思创)代理商	QHJ24030388802/CH;QHJ24030388 01/CH	2024/04/10;2024/04/03	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	1570	N.D	
Summary data										N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	1570	N.D	