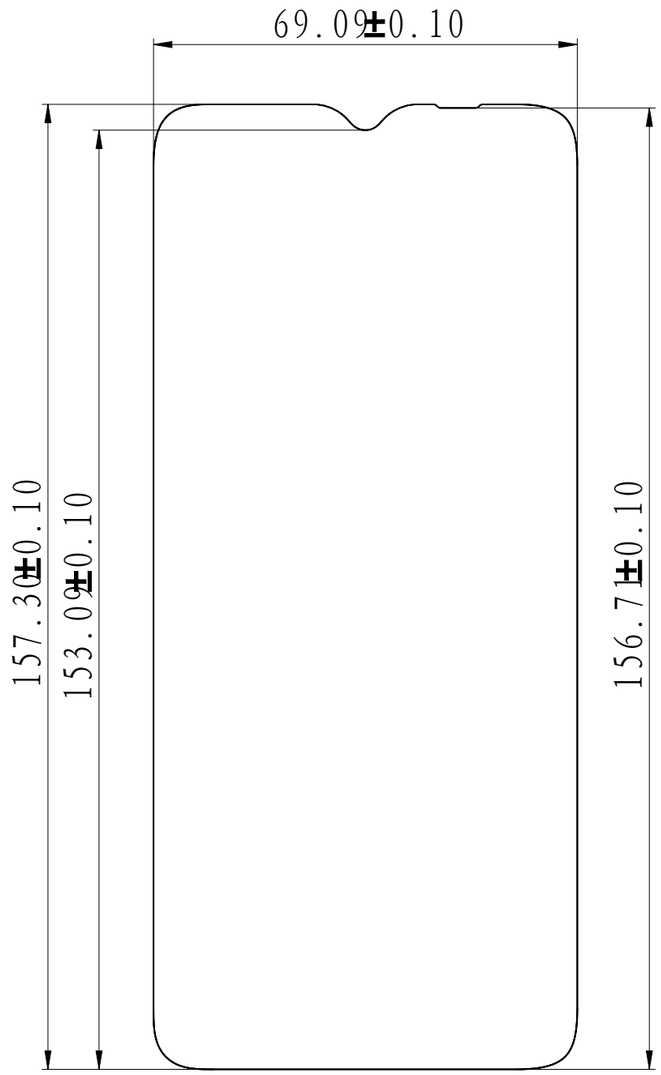
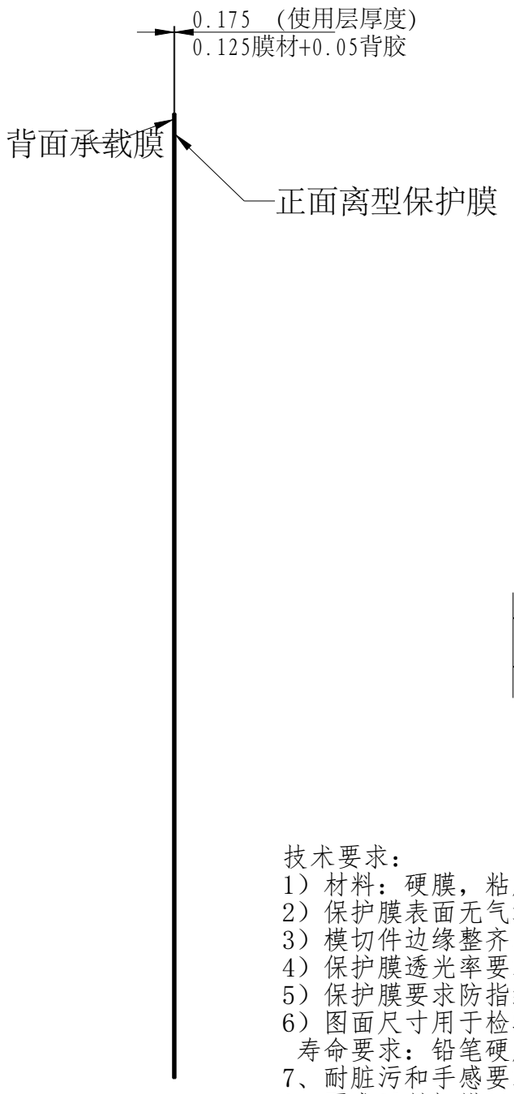
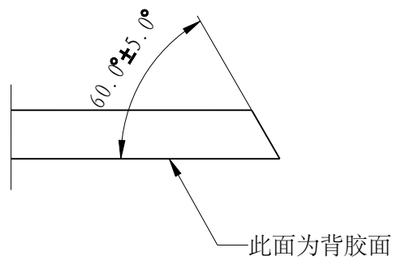
变更记录					
区域	标记	变更内容描述	日期	更改人	批准
N/A	N/A	第一次发行	2020/07/02		
N/A	N/A	增加斜切角度管控释议第8点处,增加示意角度	20210104	wenghongyuan	

未注尺寸公差表					
>	≤	塑胶	五金	模切	硅胶
0	3	±0.05	±0.05	±0.10	±0.10
3	6	±0.07	±0.05	±0.10	±0.10
6	30	±0.10	±0.10	±0.15	±0.15
30	120	±0.15	±0.15	±0.25	±0.25
120	～	±0.20	±0.20	±0.30	±0.3%
未注角度公差 ±0.5°					







技术要求:
1）材料：硬膜，粘度7-10g，使用层总厚度0.175
2）保护膜表面无气泡、变形、褶皱
3）模切件边缘整齐，不得有明显的纤维和细屑保留
4）保护膜透光率要求大于等于（91%），雾度要求小于等于（0.9%）
5）保护膜要求防指纹，屏玻璃没有镀AF膜
6）图面尺寸用于检验零件外形、功能和装配，*为重点管控尺寸
寿命要求：铅笔硬度：3h，1kg钢丝绒：1000次，橡皮摩擦
7、耐脏污和手感要求：水滴角大于108°，油性笔（Mckee—M0150）涂后，2s内收缩。
8、要求开斜切模60±5度管控

刻字要求	
XXXXX	项目代号
XXYY	XX：模号 YY：穴号
V0	∘：试模次数(打点) x：产品版次
XX	日期章
>XX<	回收章
刻字要求:降面刻凸字,降面0.10mm,字体不高出周围的面，字宽最小0.10mm。	

oppo							
设计			材料		比例	图纸版次	零件版次
审核					1.000		V04
标准化			表面处理		单位	重量(g)	
批准			第 1 页	共 1 页	mm		

A3