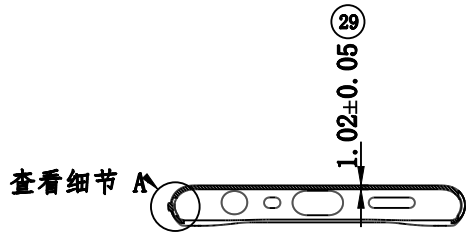
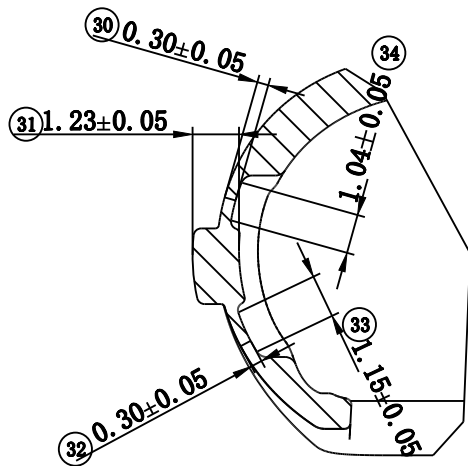


A



截面 A-A

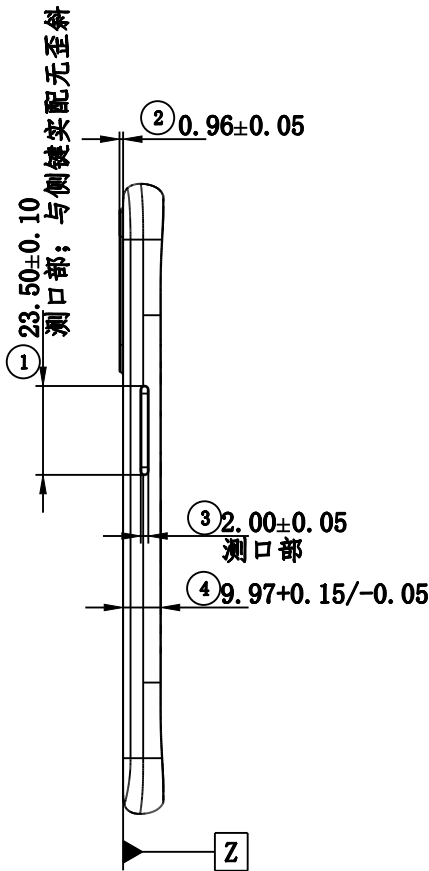


细节 A  
比例 5:1

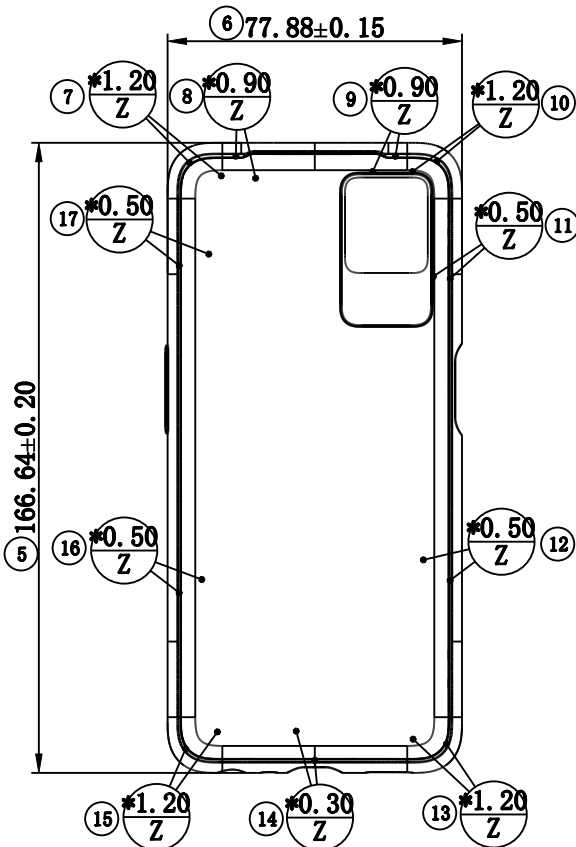
变更记录					
区域	标记	变更内容描述		日期	更改人 批准
N/A	N/A	第一次发行		2020-12-22	

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	±0.30
未注角度公差 ±0.5°					

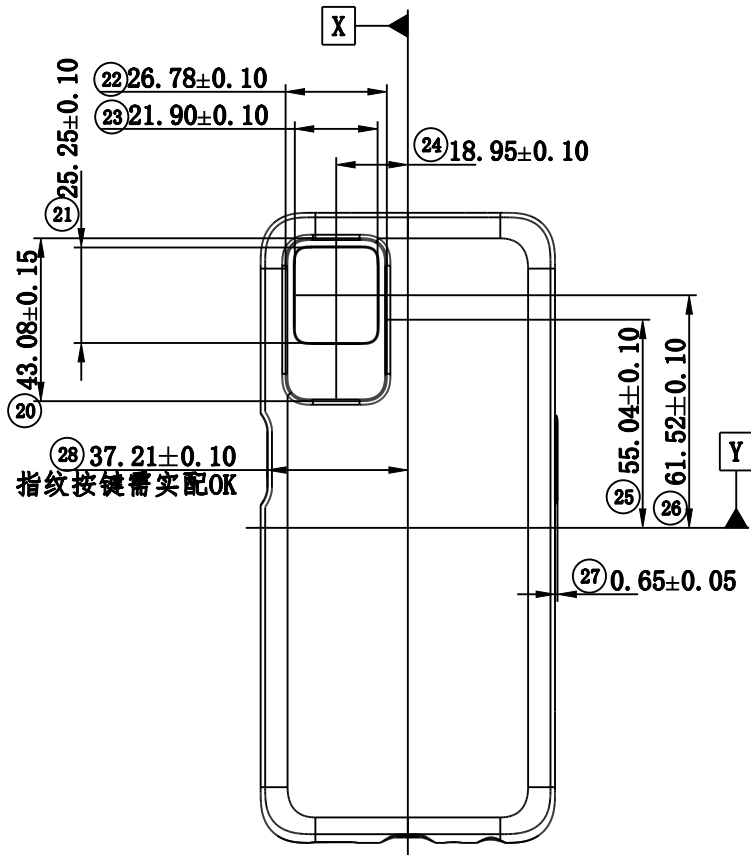
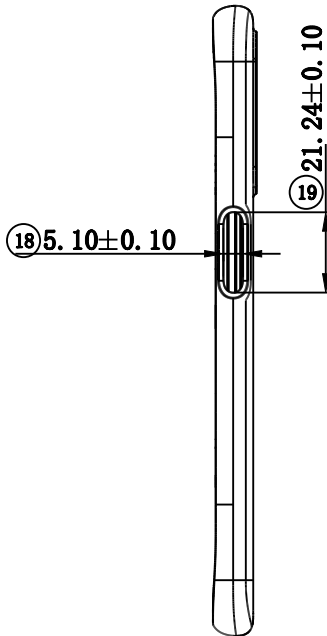
B



- 技术要求:
1. 产品材料: TPU
  2. 产品颜色: 透明
  3. 工艺要求: 产品全光面, 内表面大面光学点纹, 具体以ID签样为准;
  4. 产品表面不允许有利边、油污和变形;
  5. 除厚度尺寸, 其它尺寸需要装上机壳后测量保护套的形状尺寸保证功能合格和整机装配合格;
  6. 原材料的质量要求满足RoHs和Reach协议要求;
  7. 物料代码: 3062586



7~17号尺寸测量基准为整机TP上表面, 不带保护膜  
公差标准为+0.15/-0.05



X/Y基准为外形分中; Z基准为保护套底部外表面

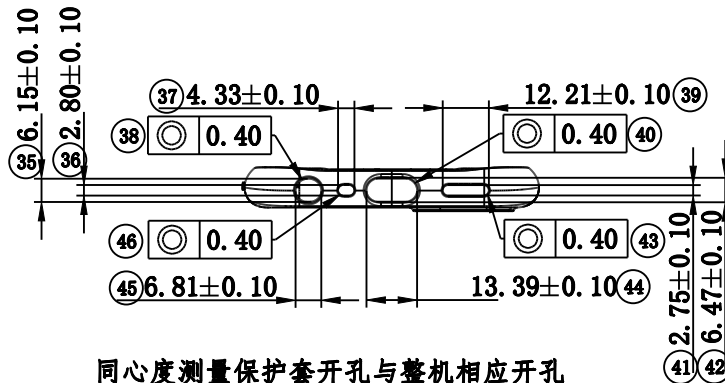
C

B

C

D

刻字要求	
XXXXX	项目代号
XXYY	XX: 模号 YY: 穴号
⊙	○: 试模次数 (打点) x: 产品版次
日期章	
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。	



同心度测量保护套开孔与整机相应开孔

oppo			AA279保护套			SJ-AA279-PROTECT-HOLDER-T		
设 计	程江南	2020. 12. 22	材 料			比 例	图纸版次	零件版次
审 核			表面处理			1:2	1	V1
标准化						单 位	重量(g)	
批 准			第 1 页		共 1 页	mm		