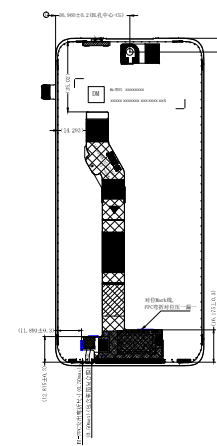


PIN	SYMBOL
1	GND1
2	SLCK
3	MOSI
4	MISO
5	CS
6	GN2
7	TP_RESET
8	NC1
9	NC2
10	TP_INT
11	NC3
12	LED_C3
13	LED_C2
14	LED_C1
15	LED_A
16	NC
17	NC
18	VSN _{-6V}
19	VSP _{-6V}
20	NC
21	I _{OVCC}
22	LM_RESET
23	TE
24	PWM
25	GN3
26	D2_P
27	D2_N
28	GN4
29	D1_P
30	D1_N
31	GN5
32	CLK_P
33	CLK_N
34	GN6
35	D0_P
36	D0_N
37	GN7
38	D3_P
39	D3_N
40	GN8

FPC展开出货



技术指标:

1. 采用 0.65mm 厚度 材质: 康宁GG17 表面硬度 $\geq 8H(750gf)$, VAB2 过弯 $\geq 91\%$, 雾度 $\leq 1\%$;
2. 二次成型: CO ≥ 120000 度/秒, ES ≤ 5.7 4um, C ≤ 100 100000, DC ≤ 115 135um, CT ≤ 85 1000mu;
3. 玻璃板: 测试厚度 ≥ 400 um, 压痕直径 ≤ 65 um/min; 0.1mm/1s;
4. 油墨: 油墨厚度 ≥ 100 um, 油墨附着力 ≥ 5 级, 油墨边缘不堵塞, 油墨有弹性且不堵塞, 油墨颜色与图稿一致; 100% 底色区域不堵塞;
5. 油墨在玻璃板上经 32A (酒精擦拭) 后, 用 30 号测试针划笔迹测试, 不能划伤或开裂; 如收缩面积 $\geq 20\%$, 在相同位置再刮痕测试用 36 号刮痕笔重复刮, ≥ 36 号 (酒精擦拭) 后, 用 30 号测试针划笔迹测试, 不能划伤或开裂; 如收缩面积 $\geq 20\%$, 判定 OK, 收缩面积 $\geq 20\%$, 在相同位置再刮痕测试用 36 号刮痕笔重复刮, 判定 OK;
6. 印刷油墨表面硬度 $\geq 4H(300gf)$ 测试 $\geq 28A$
7. 印刷油墨表面测试: $\geq 4H(300gf)$ -SDSNOX, 无光孔油墨 ≥ 48 (百格测试, 以印刷在白玻上大面积印刷后为准)
8. 油墨附着力: 油墨厚度 ≥ 100 um 附着力 ≥ 1000 g, 油墨附着力 ≥ 1000 g
9. 不可有刮伤或划痕, 并请注意油墨, 扫描后玻璃板下方无堵塞情况, 并检查油墨情况;
10. 玻璃板硬度: ≥ 32 mm/30 钢球, 硬度 ≥ 16 , 冲击 ≥ 6 (按照图 4 区内 100×100 mm), 每冲击 ≥ 1 次;
11. C6 不可有白点;
12. C6 在任意位置处理;
13. 高平整: ΔC coating 在 C6 面, 摩擦系数 ≤ 0.05 , 初始正面平整度 ≥ 100 um, 侧向角 $\geq 65^\circ$, 磨擦测试水面磨痕 $\geq 100^\circ$ (用面积 ≥ 1 cm 2 的测试面积施加 $11k$ 压力在 A65 玻璃正面 2000 cycles (2 个位置) 测试); 磨擦速度: 60cycle/min, 磨擦行程: 25mm



软件确认部分:

1. 软件ID: A1: 0X0B 0X0A 0X2C 01
DA: 00
CB: 00
DC: 0X01 0X02... (烧写ID: 0X11 0X12 0X13 0X14)

2. 是否烧录Gamma (可多选):

- ☐ 烧录动态3 Gamma
- ☐ 烧录固定3 Gamma
- ☐ 烧录动态one Gamma
- ☒ 烧录固定Gamma
- ☐ 烧录亮度
- ☐ 烧录VCOM
- ☒ 烧录全FRC

Customer approve	DJN 帝星光电 DJN OPTRONICS TECHNOLOGY CO.LTD.				
	Model No	9E-3M067-1534B	Part No	SZA6779	
	Drawing Title	盲孔成品	Drawn	彭慧琼	A3
	Drawing No	D-RD-030-25	Checked	周家乾	Unit MM
	Scale 1:1	第三视角 	Approve	唐锐	Page 1/