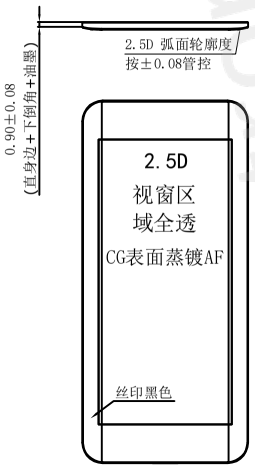
由 Autodesk 教育版产品制作

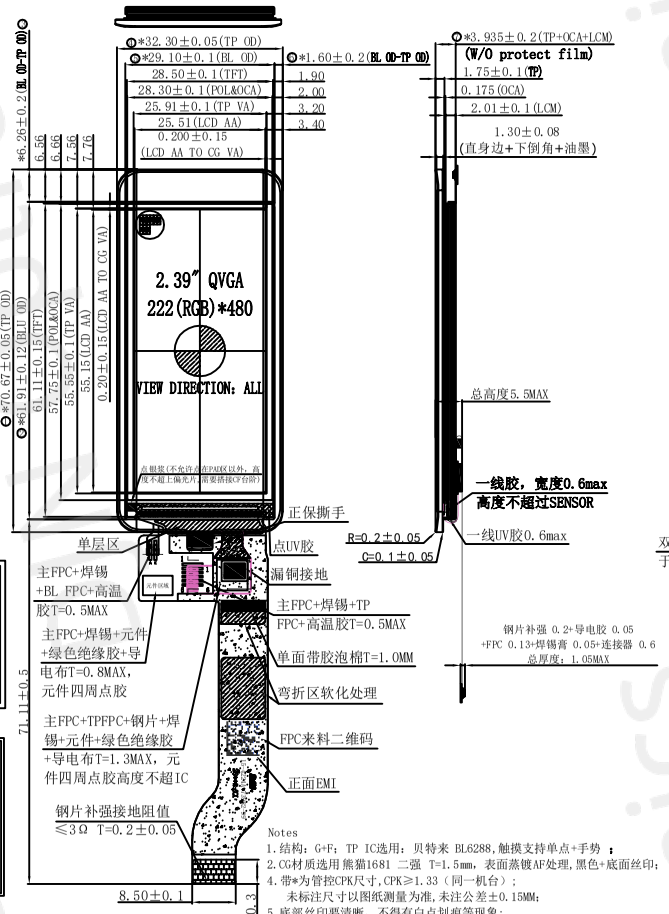
NO.	CONTENT	DATE
AMEND A0	NEW	20260627
A1		
A2		
A3		
A4		
A5		

RoHS
保密等级(秘密)

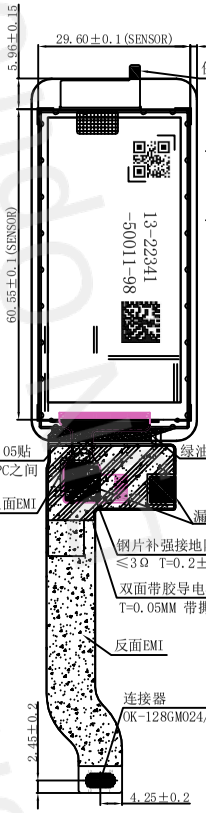
丝印效果图



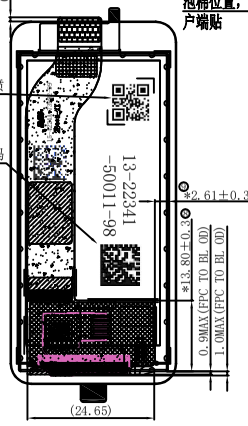
正视图



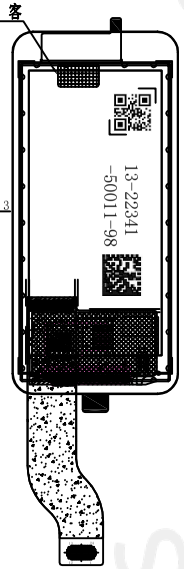
背视图



弯折图

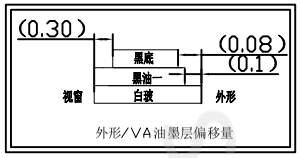


客户弯折效果图

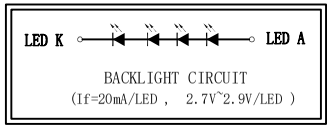


FPC弯折示意图

FPC弯折出货
盖板朝下放置







TP软件ID：B1H=0x02

PIN	LCM定义
1	LEDA
2	LEDK
3	ID接GND
4	MTP
5	GND
6	GND
7	GND
8	TP_VCC_2.8-3.3V
9	TP_SCL_1.8V
10	TP_SDA_1.8V
11	TP_INT_1.8V
12	TP_RST_1.8V
13	GND
14	DON
15	DOP
16	GND
17	CLKN
18	CLKP
19	GND
20	LCM_RESET
21	TE
22	GND
23	LCM_IOVCC_1.8V
24	LCM_VCC 2.8-3.3V
25	GND
26	GND
27	GND
28	GND

NOTES:
1. Display:2.39", ADS TFT
   BOE VV024DTU-N80 T=0.8mm;
2. Dot: 222*480;
3. VIEWING DIRECTION :ALL;
   客户整机使用视角方向: 3:00（竖屏横用）
4. Driver IC: 矽创 ST7365P-G5;
5. STORAGE TEMPERATURE:-40° C TO 80° C,
   OPERATING TEMPERATURE:-20° C TO 70° C;
6. BLU-LED:4pcs,Vf=10.8V~13.2V, IF=20mA
   贴合亮度: 400cd/m2(min),450cd/m2(typ) （中心点）
   Chromaticity:x=0.30±0.03,y=0.31±0.03
   9点Uniformity: 80%MIN 85%TYP
7. **FPC MIPI DSI 差分讯号线 Pair-to-pair 差不能超过1.5mm**
   DIFFERENTIAL IMPEDANCE: 100+/-10Ω;
8. LCD-FPC Connector Type:亚奇 OK-128GM024/2-35(005CA)
11. LCM warp is ≦ 0.20;
12. FPC Bonding 端金手指采用外露设计,FPC点一线胶,
    Ni:2.5~6um;Au:0.05~0.1um,FPC采用0.80MIL基材，弯折区涂绿油;
13. 单体ESD 空气12KV，接触8KV ;
14. 标注"*"为重点管控尺寸，首检需做SPC，CPK≥1.33;
    未标注尺寸以图纸测量为准,未注公差±0.15MM;

Notes
1. 结构：G+F；TP IC选用：贝特来 BL6288,触摸支持单点+手势 ；
2. CG材质选用 熊猫1681 二强 T=1.5mm，表面蒸镀AF处理,黑色+底面丝印;
4. 带*为管控CPK尺寸,CPK≥1.33（同一机台）;
   未标注尺寸以图纸测量为准,未注公差±0.15MM;
5. 底部丝印要清晰，不得有白点划痕等现象;
6. 玻璃切割边缘不得有毛刺刮手等现象;无毛边，无披锋，抛光透亮，无油污脏污刮手等不良;
7. CG表面硬度 1Kg压力≥7H 及强化参数:Na.CS（30）>90MPa、Na.DOL>100um、K.CS>800MPa、K.DOL>5.5um，B10≥550MPA，测试跨距20/40mm,压轴直径6mm速度10mm/min);
   光弹系数：30.2nm/cm/MPa,折射率：1.51;
8. CG达因值：黑色油墨面达因值：达因值酒精擦拭前≥34A，若不合格酒精擦拭后≥36A，sensor达因值≥32A;
9. LOGO及ICON线宽/线距、倒边等公差均按±0.05mm控制;未注倒边C=0.15mm;
10. 背面丝印油墨,第一层油墨按4~6um控制，黑色油墨加反盖油墨厚度按8~15um控制;非透光区不能透光或针孔;反盖层油墨距离视窗严格按0.2±0.15MM控制、距离按键ICON按0.4~0.6控制;
11. 落球规格：130g±10g 钢球，测试CG中心点，及四个角；落球顺序：顺时针方向执行，中心点最后执行；完成上述操作为1轮，共计进行5轮测试，要求能量≥0.25J;
12. OD值>5.0;
13. 油墨绝缘阻抗≥1000MΩ/10mm;
14. 油墨附着力：常温≥4B；水煮后≥4B(100度沸水水煮1小时后取出，擦干，常温放置2小时进行测试）;
    UV百格：72h UV测试后油墨附着力≥3B;
15. CG平面度≤0.15mm，TP平面度≤0.2mm;
16. 3PB(B10)≥600MPa试产收集数据;
17. 中心点挤压力≥720N，12、3、6、9点挤压力≥600N试产收集数据;
18. 动摩擦系数≤0.04试产收集数据;
19. 初始水滴角＞110°（水滴角需测试CG上中下三个点）;
    钢丝绒测试，钢丝绒摩擦2000cycle，摩擦后水滴角＞100°，表面无划伤;
    测试方法：#0000钢丝绒，1000g力，速度 60cycle/min，以20mm左右行程，2*2cm2，往返为1 cycle;;
20. VA区穿透率≥90%(550nm)，雾度(Haze)≤2% ;
21. CG加工工艺：钢化后上扫下磨(研磨需用白磨皮)
22. 屏幕来料CG需贴保护膜，撕膜电压要求＜500V;
23. FPC采用无胶电解铜；元器件封胶点胶必须饱满，元件上表面不能有胶（0201器件可以有胶）
24. 操作温度：-20℃~+70℃;
25. 存储温度：-40℃~+80℃;
26. 单体ESD 空气12KV，接触8KV
27. FPC Bonding 端金手指采用外露设计,FPC点一线胶，Ni:2~6um;Au:0.05~0.10um,FPC采用0.80MIL基材

软件确认部分:

1. 软件ID:
DAH寄存器 DAH=0x62、DBH=0x62

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
- ☐ 烧录全代码

PIN	TP定义
1	TP_VCC_2.8-3.3V
2	TP_RST_1.8V
3	TP_SCL_1.8V
4	TP_SDA_1.8V
5	TP_INT_1.8V
6	GND

Customer approve	DJN 帝晶光电 DJN OPTRONICS TECHNOLOGY CO., LTD.			
	Model No	98-33023-7398A	Part No	SZA7211-C
	Drawing Title	全贴合成品	Drawn	叶才禄 A0
	Drawing No	D-RD-048-26	Checked	周家乾 Unit MM
	Scale 1:1	第三视角	Approve	金飞 Page 1/1

由 Autodesk 教育版产品制作