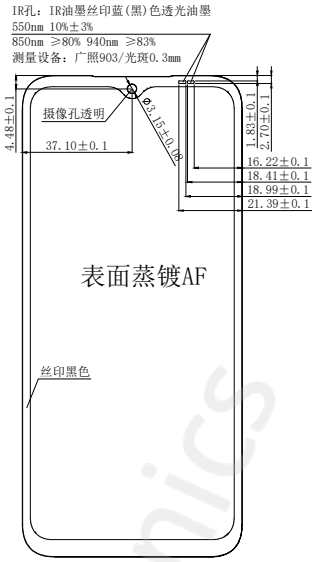
Autodesk

符合客户环保要求	符合《MSP-L-008-001有毒有害物质管控标准》	无卤	REACH	RoHS

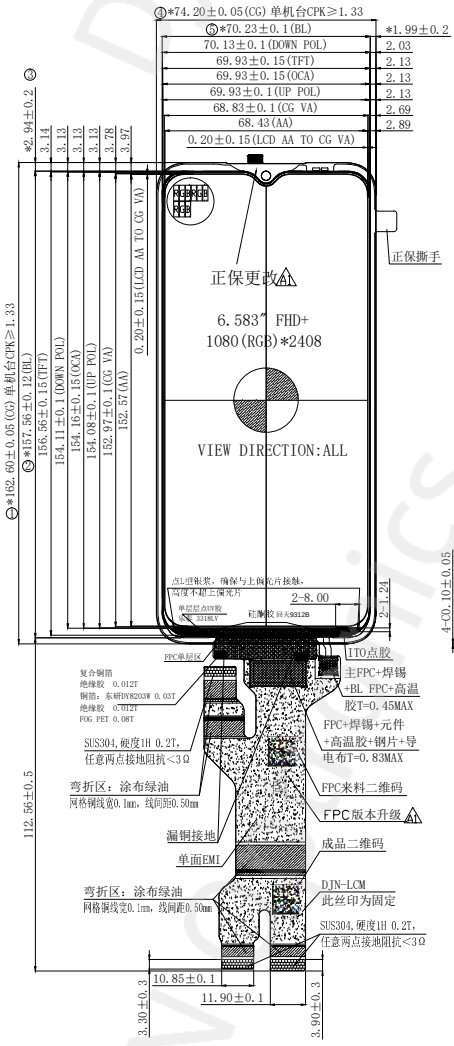
保密等级(秘密)

NO.		CONTENT	DATE
AMEND	A0	NEW	20260116
	A1	更新LCM-IC，正保以及ID接法	20260323
	A2		
	A3		
	A4		

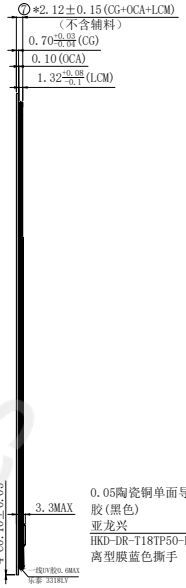
效果图



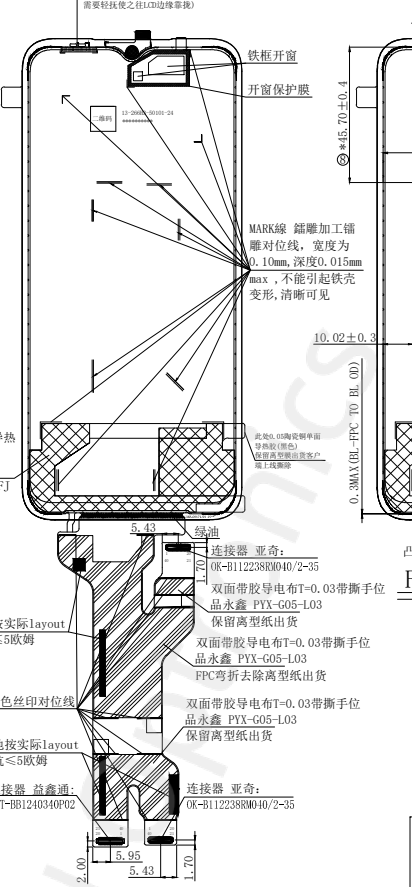
正视图



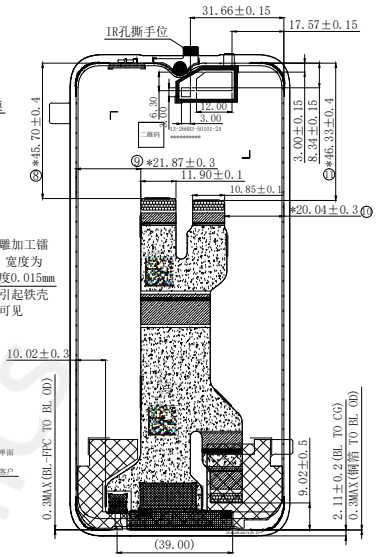
侧视图



背视图



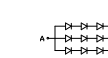
弯折图



FPC弯折示意图

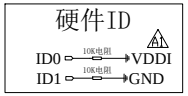
FPC弯折出货
盖板朝下

LED CIRCUIT DIAGRAM 全球专利



550nits type18 CHIP-WHITE LED /每颗灯23mA VF=2.7V~2.9V
色块:试产单色块，量产混Bin

硬件ID A1

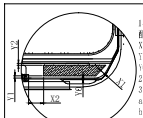


全贴合件二维码编码规则,DM制式:
物料料号(12 位)+线别 (1 位) +年(1 位)+月 (1 位) +日 (1 位) +序列号 (4 位)

序号	内容	位数	说明
1	715101203011	12	12位物料号，使用立讯料号
2	线别	1	线别，大写字母A-Z表示不允许重复，唯一性，字母1^0^0^保留使用
3	年	1	取当年的最后一位数字，如2025年则点为5，不能使用字母代替
4	月	1	生产月份:1 - January; 2 - February; 3 - March; 4 - April; 5 - May; 6 - June; 7 - July;8 - August; 9 - September; A - October; B - November; C - December
5	日	1	生产日期:01 - 1; 02 - 2 ; 03 - 3 ; 04 - 4 ; 05 - 5 ; 06 - 6 ; 07 - 7 ; 08 - 8 ; 09 - 9 ; 10 - A ; 11 - B ;12 - C ;13 - D; 14 - E; 15 - F; 16 - G; 17 - H; 18 - J; 19 - K; 20 - L; 21- M; 22 - N; 23 - P; 24 - R; 25 - S; 26 - T; 27 - V; 28 - W; 29 - X; 30 - Y ; 31 - Z
6	序列号	4	4位序列号，16进制(字母1/L/0/I不适按用)

1. Display :6.58" FHD+ 120HZ
2. VIEWING DIRECTION :ALL VIEWING;
3. Driver IC: TCNL9922DAC-01，LCD:BOE BS066FBQ-L12
4. BTB: YXT-BB1240340P02 :OK-B112238RM040/2-35 ；
5. TLCM LUMINANCE:500cd/m2(MIN)，550cd/m2(TYP)
(中心点亮度，I=23mA/LED)；18PCS/6S3P/2.7-2.9V/LED
White (X,Y): x=0.295±0.02, y=0.315±0.02;
23点均匀性80% Min,85%(TYP)；
BLU Luminance:12500(TYP)；I=23mA/LED
6. Reference dimension tolerance:±0.50
GENERAL TOLERANCE:±0.20； LCM Warp：+0.05/-0.25max;
7. FPC孔铜厚度：>8um;FPC镀层厚度：NI镍厚2≤NI≤6um,
AU金厚0.05≤AU≤0.10um;
BTB(连接器)：AU金厚0.05≤AU≤0.10um; NI镍厚≥1um
FPC要过氨气制程.
8. OPERATING TEMPERATURE: -20℃ TO 70℃
STORAGE TEMPERATURE: -30℃ TO 80℃;
9. CPK CONTROL POINT:CPK>1.33;
10. * critical dimension,100% check;# critical dimension;
11. MIPI信号阻抗匹配90±10%欧姆;
12. 对比度 :1000min,1500typ ;NTSC：65%min,70%typ;
响应时间：30ms max;
13、正面保护膜：需要防静电处理，表面电阻10^6~10^9阻抗；
撕膜电压小于100V；100撕氏度以上加热羊个小时不允许有残胶；
制程管控过程撕膜电压要求＜500V，黑斑消散时间＜3S
14、达氏值：≥34A Dyne(模组不撕拭)
15、0201零件柔力：≥0.5kg、0402零件推力：≥0.6kg、BTB(40pin)推力：≥4kg

1. Lens材质：摩斯8226 厚度0.7mm，光亮运营商标准
2. Lens生产要求：
① (CG)=700Mpa，RSL2=40um，CT< 60MPa，R102=600Mpa，表面硬度≥9H/250g，
光泽系数：27.2，折射率：1.51；
② 侧边模胸胞光量单位<0.02mm,强化后增加超磨工艺，精雕去除量单面CS值光化量不小于35mpa.
四边倒角角度与参照
③白胶后增加平磨工序，摄像孔位置干涉化检验平面度，干涉条纹数量≤6条；
3. 边倒角，边倒角，CG单倒管控0.3-0.5mm不锥状（CG"管控），锥面不锥状（锥面厂管控）
4. 产品平面度≤0.25mm.
5. VAT采用率≥95%(350mm)， UV胶固透过率≥94%，雾度(Haze)≤1%;
6. 油墨型号如下：
黑油(1)：CML-9101601A(B) 黑油(2)：CML-7003
IR(>)IR2-1400-2010-3054C
7. 单层油墨厚度控制按曲面要求，非遮光区不能遮光或转光；
产品组成简称功能测试4.4.1设备偏光平移检测试偏光，测试片真实(0度/45)，
0.01mm<实测第一层油墨边缘距离<允许中心0.08mm,总之不允许漏白边。
8. Lens背面油墨指定位置面有型号字线，距离10mm的范围内的油墨字线电阻值:10000ohm（41kv）。
9. 油墨附着力≥4B。
10. 油墨通过HCT水煮2H，使用3M610胶纸测试百格，油墨附着力≥2B，被贴区域与其它区域不得出现明显色差，
11. 铜排冲击：1.5.2)，九次格各一次跌落不破；
2、70g，25.4 mm diameter stainless steel ball，400mm由.2744()。
任意点跌落不能破裂(0.8厘米)，距离边缘≥20mm)
12. 表面处理:9+th AF coating,蒸镀工艺,油 墨印刷后的所有制程中涂及等离子制程，必须使用氮气等离子，不允许使用大气等离子 .
初期水滴角≥115° ±5°，样本测试5点，测试位置内5点，摩擦后水滴角≥100°，外观上无出现coating脱落现象；
测试条件：minoan摩皮擦，1000g力，速度40cycle/min，测试行程40mm，在镀膜面往复测试2500来回，
13. 采用 1-Hexe 345测试仪器测试油墨的不透明性（0度），厚 0.5-5.0
14. 油墨抗：使用哈顿抗抗测试仪，抗判标准要求1000转，油墨脱墨面积≤1000[ ]/10mm.
在CG背面油墨区选择上下左右最薄4点，油墨区域(包括环线，摄像头孔区，指示灯区域等)做完高温后不能脱落；
15. 4标注为重点管控尺寸，非数据做SPC，(1) Q2-Q3 CPK≥1.33(单一机台)，带"（"为标注为参考尺寸，未标注公差±0.10。



单层玻璃点胶区域位置标示

Detail D

1、首检、抽检测试环境：以环酶胶与透明盖板接触面为准，常温下1边接到硬酸段最近（最大内围处）的距离；
X1：点胶区域—IT玻璃边缘；X2：点胶区域—WFPC边缘；
Y1：点胶区域—IT玻璃边缘；Y2：点胶区域—IFT玻璃边缘；
Y0：环光胶—IT玻璃边缘；
2、规格管控要求：按照X1&Y1&Y2=0.60MAX，0<X2<0.7mm管控
3、溢胶标准：（1）玻璃边缘距离1-90.2
a、当0.2mm≤Y0<0.3mm，X1&Y2允许溢胶0.2mm MAX，Y1允许溢胶0.1mmMAX
b、当Y0>0.3mm，X1&Y1&Y2允许溢胶0.2mm MAX，
C、不允许溢胶到IT玻璃背面，不允许出现漏胶；
d、10N计被沸点溢胶按照有无判别，溢胶产品(CD下复判，溢胶超0.2mm则为不良品
e、填充面积精子区比印胶轴面积：试产要求≥80%，量产要求≥75%.

MODLE NAME

Customer approve

DJN 帝晶光电 DJN OPTRONICS TECHNOLOGY CO., LTD.				
Model No	9A-3R066-1550B	Part No	SZA7050	
Drawing Title	Notch成品	Drawn	叶才禄	A1
Drawing No	D-RD-004-26	Checked	周家乾	Unit MM
Scale 1:1	第三视角	Approve	金飞	Page 1/1