

行业深度

消费电子

苹果入局催化折叠屏市场，关注核心增量环节机遇

2026年05月25日

评级

领先大市

评级变动 维持

涨跌幅比较



资料来源：财汇，财信证券

%	1M	3M	12M
消费电子	9.6	22.8	101.0
沪深 300	2.5	5.6	25.7

何晨

分析师

执业证书编号：S0530513080001

hechen@hncasing.com

汪颜雯

研究助理

wangyanwen@hncasing.com

相关报告

- 《消费电子行业4月月报：华为发布首款鸿蒙AI眼镜，消费电子出货短期承压》 2026-04-23
- 《消费电子行业3月月报：存储价格高企拖累手机市场，AI眼镜赛道表现亮眼》 2026-03-27
- 《消费电子行业事件点评：多款AI眼镜亮相AWE 2026，“百镜大战”持续升温》 2026-03-20

重点公司	2025A		2026E		2027E		评级
	EPS (元)	PE (倍)	EPS (元)	PE (倍)	EPS (元)	PE (倍)	
领益智造	0.31	51.40	0.41	39.14	0.59	27.37	增持
蓝思科技	0.76	51.92	0.90	44.11	1.22	32.42	增持

资料来源：wind，财信证券

投资要点

- **存量博弈倒逼产品形态创新，折叠屏手机步入商业化关键期。**全球智能手机换机周期已延长至近四年，行业增长逻辑正从“以量取胜”转向“以价补量”，高端化成为核心增长引擎。折叠屏手机凭借高价策略推高智能手机平均售价，尽管出货体量有限，却在收入贡献与品牌卡位中扮演“小众但重量级”的角色。2025年第三季度，全球折叠屏手机出货量创下季度历史新高，书本式机型确立为主导形态。2025年，中国折叠屏手机市场实现稳健增长，出货量已突破千万台。从成本端来看，折叠屏手机的BOM成本较非折叠机型高出近70%，屏幕与铰链构成核心增量。展望未来，AI赋能正重塑折叠屏手机的价值上限，三折叠产品持续拓展折叠屏的形态边界；苹果预计将于2026年入局折叠屏领域，有望凭借庞大的存量用户基础，加速折叠屏手机市场的成熟进程。
- **UTG：折叠屏盖板材料主流方向，应用边界持续拓宽。**UTG凭借综合性能优势逐步取代CPI，成为折叠屏盖板材料的主流选择。中国UTG行业历经技术封锁、自主攻关与产能扩张，已发展为全球UTG主要生产国和消费国，国产替代进程加速。制备工艺方面，一次成型法技术壁垒高、利润率可观，虽仍由海外企业主导，但国内厂商已实现关键技术突破；二次成型法则因门槛相对较低，成为国内厂商的主流技术路径。折叠屏市场放量与技术迭代驱动UTG出货量持续增长，2024年全球UTG出货量达2464万片，同比增长36.9%，Omdia预计未来几年UTG出货量仍将保持良好增长态势。与此同时，UTG正加速向车载显示、AR眼镜、卷轴屏电视等场景渗透，蓝思科技在CES 2026首次公开展示了航天级超薄柔性玻璃（UTG）光伏封装解决方案。随着全球低轨卫星发射提速，航天级UTG的市场潜力将进一步释放。
- **铰链：折叠屏体验隐形分水岭，精密结构推升产业价值。**铰链是折叠屏手机区别于非折叠机型的核心部件，当前U型铰链虽占据全球折叠屏手机铰链市场主导地位，但其折痕明显、闭合有缝等固有缺陷制约了长期竞争力；水滴型铰链以更浅折痕、无缝闭合与流畅手感三大优势契合轻量化发展主线，渗透率持续提升，但结构复杂导致的高成本仍是规模化普及的关键瓶颈。在材料端，MIM凭借设计自由度与成本优势稳居主流；液态金属则以高强度、高弹性及优异抗疲劳性能，成为中高端铰链主轴结构件的首选方案。展望未来，三折叠手机将推动单机铰链需求翻倍，苹果入局有望加速液态金属等高端材料导入，带动高阶结构件供应链全面升级。
- **投资建议：**折叠屏是智能手机结构性创新的重要方向，当前正步入由技术成熟、成本下探与苹果入局共同驱动的商业化加速阶段，有望带动产业链核心增量环节增长。市场扩容趋势明确，据Omdia预计，2026年全球折叠屏智能手机出货量有望同比增长51%，出货规模扩大将直接拉动UTG与铰链需求。UTG与铰链是折叠屏区别于直板机的核心增量部件，技术壁垒高、价值集中度高。苹果预计于2026年推出首款折叠屏产品，凭借庞大的高端用户基础，有望提升折叠屏品类的市场接受度，并带动相关供应链需求增长。鉴于此，我们维持消费电子行业“领先大市”评级，建议关注折叠屏产业链

中 UTG、铰链及 MIM 结构件等核心增量环节，如蓝思科技、凯盛科技、领益智造、精研科技、宜安科技等。

- **风险提示：**折叠屏市场渗透不及预期风险；技术路径迭代风险；行业竞争加剧风险；地缘政治与经贸摩擦风险；存储价格波动风险。

内容目录

1 存量博弈倒逼产品形态创新，折叠屏手机迈入商业化关键期	5
1.1 发展背景：存量竞争格局确立，高端化进程提速	5
1.1.1 用户换机周期拉长，行业集中度持续攀升	5
1.1.2 高端化进程提速，成本压力加剧结构分化	6
1.2 折叠屏：突破增长瓶颈的战略方向，以价值驱动重构成长逻辑	7
1.2.1 价格定位：推高智能手机平均售价，高端定位制约大众普及	8
1.2.2 市场表现：出货量稳健增长，书本式确立为主导形态	8
1.2.3 成本结构：BOM 成本攀升近七成，屏幕与铰链为核心增量	10
1.2.4 发展趋势：AI 与多折叠重塑价值上限，苹果入局加速市场成熟	11
2 UTG：折叠屏盖板材料主流发展方向，应用边界持续拓宽	11
2.1 凭借综合性能接棒 CPI，国产替代进程加速	12
2.2 折叠屏放量驱动需求增长，应用场景多点开花	16
3 铰链：折叠屏体验隐形分水岭，精密结构推升产业价值	17
3.1 水滴型铰链契合轻量化趋势，渗透率有望持续提升	17
3.2 材料体系向液态金属演进，市场规模持续扩容	19
4 投资建议	23
5 风险提示	23

图表目录

图 1：2013 年至 2025 年全球智能手机出货量	5
图 2：2015 年至 2025 年中国智能手机出货量	5
图 3：2025 年全球智能手机厂商活跃设备存量情况	6
图 4：2025Q4 全球智能手机市场分品牌收入份额、ASP 与出货量份额情况	7
图 5：2026Q1 全球智能手机市场分品牌收入份额、ASP 与出货量份额情况	7
图 6：折叠屏手机技术发展历程	7
图 7：2024 年三星全球智能手机出货量与出货价值占比（按价位段划分）	8
图 8：2024 年三星全球智能手机（售价超 1000 美元机型）出货量占比（按机型划分）	8
图 9：2024 年第三季度及 2025 年第三季度全球折叠屏智能手机出货量占比情况	9
图 10：中国折叠屏手机季度出货量及同比增速	9
图 11：2023-2025 年中国折叠屏手机年度出货量及增速	9
图 12：书本式折叠屏智能手机出货量份额及预测情况	10
图 13：2022 年至 2027 年全球折叠屏智能手机出货量及预测情况	11
图 14：UTG 玻璃示意图	14
图 15：化学减薄法生产柔性玻璃工艺流程	16
图 16：再拉法生产工艺流程示意图	16
图 17：U 型铰链	17
图 18：水滴型铰链	17
图 19：全球折叠屏手机铰链市场规模及预测（按产品类型细分）	18
图 20：U 型铰链和水滴型铰链折痕对比	19
图 21：MIM 工艺与其他工艺成本对比	20

图 22: 金属注射成形生产过程	21
图 23: 传统金属与液态金属结构对比	21
图 24: 块体非晶结构件的生产工艺流程	22
图 25: 全球折叠屏手机铰链模块市场规模（百万美元）	23
表 1: 三星 Galaxy Fold（可折叠手机）与三星 Galaxy S9+（非折叠手机）成本对比 ...	10
表 2: 折叠屏盖板材料 CPI 与 UTG 的比较	12
表 3: 一次成型法代表技术路线原理及示意图	15
表 4: U 型铰链和水滴型铰链优缺点	18
表 5: 不同金属和液态金属制程工艺对比	22

1 存量博弈倒逼产品形态创新，折叠屏手机迈入商业化关键期

1.1 发展背景：存量竞争格局确立，高端化进程提速

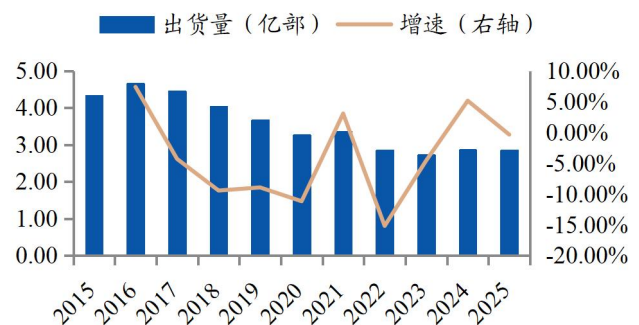
1.1.1 用户换机周期拉长，行业集中度持续攀升

全球智能手机市场自 2017 年起已从增量扩张阶段转向存量竞争阶段。2014 年至 2017 年，全球智能手机市场处于增量发展阶段，出货量从 12.94 亿部增长至 14.90 亿部；2017 年之后，市场进入存量调整期，年均出货量下降约 2.08%，到 2025 年已降至 12.59 亿部。自 2016 年起，中国智能手机市场同样呈现出显著的存量市场特征，出货量年均下降约 5.29%，截至 2025 年已降至 2.85 亿部。

图 1：2013 年至 2025 年全球智能手机出货量



图 2：2015 年至 2025 年中国智能手机出货量



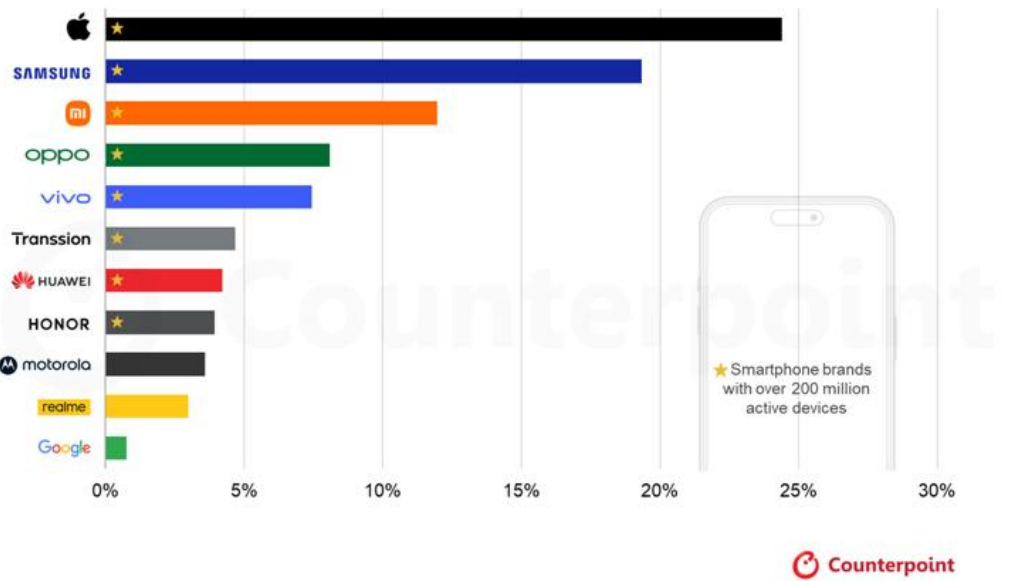
资料来源：IDC，同花顺 iFinD，财信证券

资料来源：IDC，同花顺 iFinD，财信证券

换机周期持续拉长，进一步挤压硬件增量空间。据 IT 之家援引 Counterpoint Research 报告，2025 年全球智能手机活跃设备存量同比增长 2%，换机周期已延长至近四年，硬件层面的增量拓展空间显著收窄，单纯依靠硬件参数迭代已难以有效激发换机需求。

头部厂商依托规模与生态优势强者愈强，市场集中度持续攀升。据 IT 之家援引 Counterpoint Research 报告，目前全球已有八家智能手机厂商的活跃设备存量超过 2 亿台，合计占据全球超过 80% 的活跃设备份额，呈现显著的头部集中格局。其中，苹果与三星断层式领先，是仅有的两家活跃设备数突破 10 亿大关的品牌，两者合计占据全球 44% 的份额。苹果以约 25% 的份额位居榜首，其 2025 年的新增净活跃设备数量超过了排名其后的七大竞争对手之和；三星以约 20% 的份额紧随其后，凭借覆盖全价位产品线与广泛的全球布局形成稳固优势。第二梯队的小米、OPPO、vivo 通过在中高端市场持续发力构建了庞大的用户基群，并不断强化生态建设。第三梯队的传音（Transsion）则依托价格敏感市场实现增长。

图 3：2025 年全球智能手机厂商活跃设备存量情况



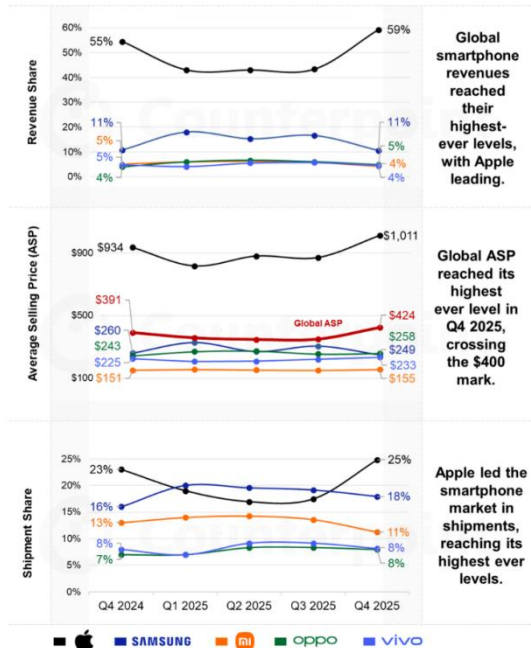
资料来源：Counterpoint Research，IT 之家

1.1.2 高端化进程提速，成本压力加剧结构分化

全球智能手机市场的增长逻辑已从规模驱动转向价值驱动，高端化成为核心增长引擎。据 Counterpoint Research 报告，2025 年第四季度，全球智能手机市场收入同比增长 13%，达到 1430 亿美元，创下单季度历史新高；同期出货量仅增长 5%，显著滞后于收入增长。在高端化进程加速与物料成本上涨的双重推动下，智能手机平均售价（ASP）同比攀升 8%，单季度首次突破 400 美元。这一趋势在 2026 年得以延续：2026 年第一季度，尽管受物料清单（BoM）成本上升与存储短缺的双重影响，全球智能手机出货量有所下滑，但市场营收仍同比增长 8%，达到 1170 亿美元。高端机型需求增加与产品价格调整推动 ASP 同比上涨 12% 至 399 美元，创下第一季度历史新高。当前，智能手机行业的增长逻辑正从“以量取胜”转向“以价补量”，市场增量更多来自“卖得更贵”而非“卖得更多”。高端市场需求依旧稳健，支撑 ASP 持续上升，在一定程度上对冲了出货量下滑对市场营收的影响。与此同时，端侧 AI、影像算法、跨设备互联及折叠屏等技术创新，正成为高端机型实现差异化的核心支点，直接拉动了用户的换机意愿与产品溢价空间。

ASP 上行趋势预计延续，存储成本压力将倒逼厂商从“出货量争夺”转向“用户价值深挖”。Counterpoint Research 分析指出，全球智能手机 ASP 预计将延续上涨态势，核心驱动力主要来自三个方面：高端化趋势持续深化、市场对 AI 功能的需求不断增强，以及 DRAM/NAND 存储芯片价格上涨带来的成本传导。不过，存储器价格高企与元器件成本上升也将对 2026 年智能手机出货量形成抑制，倒逼厂商更加聚焦产品价值提升与产品组合结构优化，以缓解利润压力并巩固市场地位。在此背景下，缺乏品牌溢价与定价权的中低端厂商将承受更大的利润挤压，而具备高端产品布局与生态掌控力的头部厂商则有望凭借更强的成本传导能力，在本轮成本上行周期中进一步巩固份额优势。

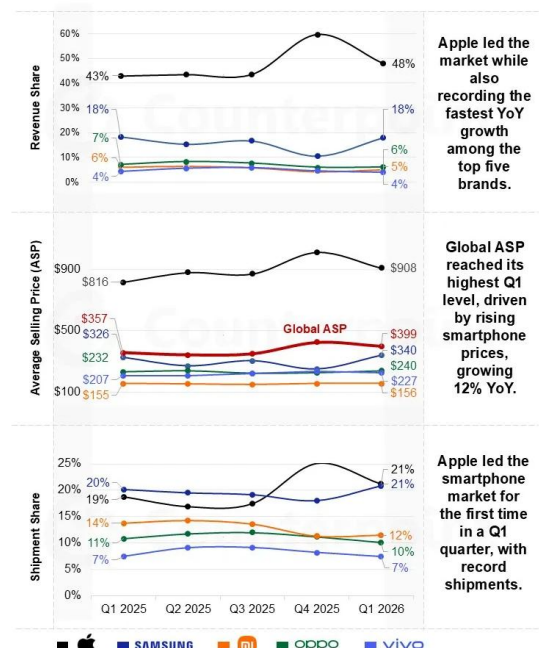
图 4: 2025Q4 全球智能手机市场分品牌收入份额、ASP 与出货量份额情况



来源: Counterpoint Market Monitor Service 初步数据
OPPO 自 2021 年第三季度起包含一加 (OnePlus)
ASP 基于批发价格计算

资料来源: Counterpoint Research

图 5: 2026Q1 全球智能手机市场分品牌收入份额、ASP 与出货量份额情况



Source: Counterpoint Market Monitor Service Preliminary Data
OPPO includes OnePlus and realme in all quarters shown.
ASP is Based on Wholesale Price

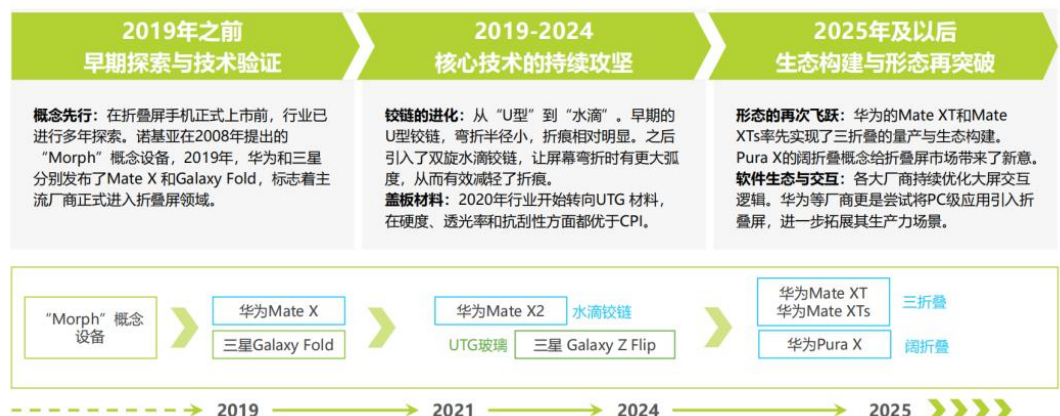
Counterpoint

资料来源: Counterpoint Research

1.2 折叠屏: 突破增长瓶颈的战略方向, 以价值驱动重构成长逻辑

凭借“可见”的形态创新, 折叠屏成为少数具备显著感知度的升级方向。在硬件迭代边际效应递减的背景下, 屏幕作为人机交互的核心界面, 仍是少数能带来显著差异化体验的关键载体。折叠屏正是通过物理形态的创新, 为消费者提供了直观可感的创新价值, 从而在存量市场中构筑起差异化的竞争壁垒。这项技术历经概念探索、核心硬件可靠性攻关、软件生态优化及形态边界拓展的持续演进, 正朝着更高耐用性、更优交互体验以及更多元产品形态加速迭代, 技术成熟度与市场接受度同步提升, 为下一阶段的规模化普及奠定了坚实基础。

图 6: 折叠屏手机技术发展历程

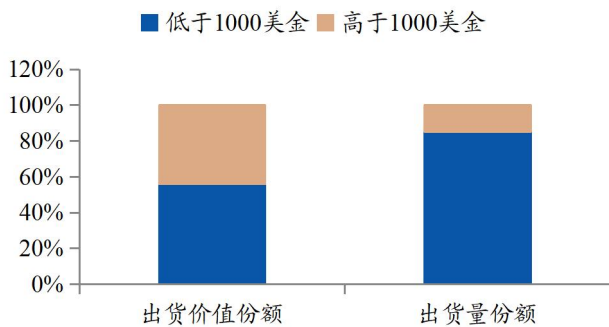


资料来源: 艾瑞咨询

1.2.1 价格定位：推高智能手机平均售价，高端定位制约大众普及

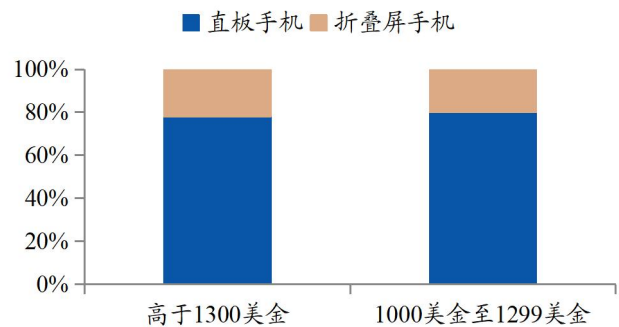
折叠屏以高价策略推高智能手机平均售价，尽管出货体量有限，却在收入贡献与品牌卡位上扮演着“小众但重量级”的角色。据 Omdia 报告，从出货量来看，折叠屏仍属小众品类，仅占全球出货量的 1.0%至 1.5%，在售价 700 美元以上的机型中占比仅 5%。然而，若单以出货量衡量其影响力，则难免低估其战略价值——折叠屏在收入贡献与战略价值上远超其体量，呈现“小众但重量级”的市场特征，已成为头部厂商撬动高端市场、优化收入结构的关键支点。以三星的产品组合为例：一部官方售价约 1899 美元的 Galaxy Z Fold7，单台收入相当于约 15 部入门级 Galaxy A06 4G 的收入总和。2024 年，三星售价超 1000 美元的高端机型（Galaxy S 与 Z 系列）虽仅占总销量的 15%，却贡献了高达 44% 的出货价值。在这一价位段中，折叠屏机型（Galaxy Z 及 W 系列）占比逾 20%，有效拉升了平均销售价格（ASP）。

图 7：2024 年三星全球智能手机出货量与出货价值占比（按价位段划分）



资料来源：Omdia，财信证券

图 8：2024 年三星全球智能手机（售价超 1000 美元机型）出货量占比（按机型划分）



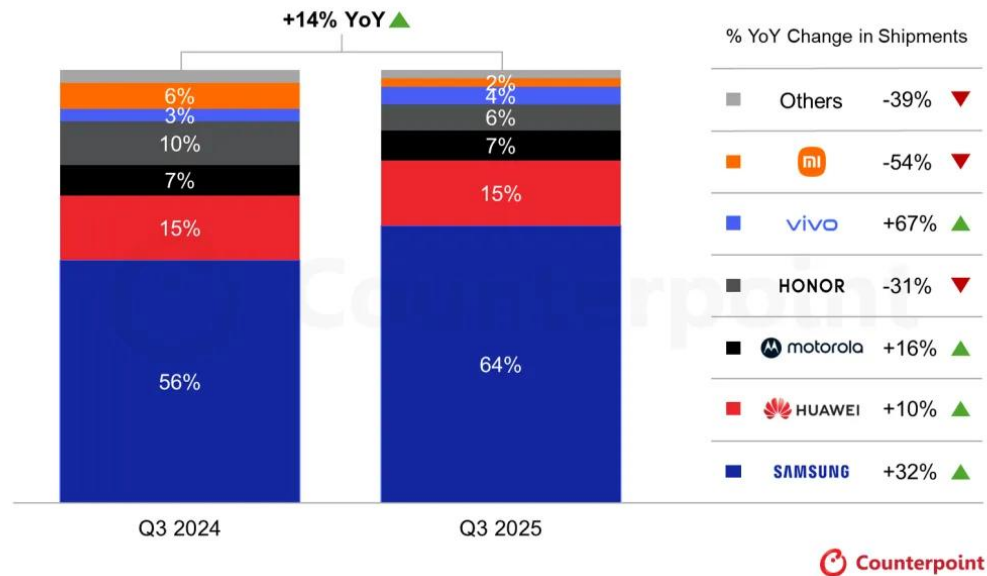
资料来源：Omdia，财信证券

折叠屏定位于超高端市场，高昂的价格门槛成为其渗透大众市场的关键制约。Omdia 报告指出，2024 年书本式折叠屏手机的平均售价比普通直板机高出 289%，较翻盖型折叠机的平均售价高出 123%。高端定位虽对品牌认知塑造与收入增长驱动至关重要，却也天然排除了绝大部分潜在消费者。因此，如何打破价格壁垒、拓展用户群体边界，已成为折叠屏迈向规模化普及的核心命题。

1.2.2 市场表现：出货量稳健增长，书本式确立为主导形态

2025 年第三季度，全球折叠屏手机出货量创下季度历史新高。Counterpoint Research 报告显示，2025Q3 全球折叠屏智能手机出货量同比增长 14%，创下该品类季度出货量的历史新高；随着折叠屏智能手机在高端市场的进一步普及，其在全球智能手机出货量中的占比已达 2.5%。在三星 Galaxy Z Fold7 发布及华为 Mate 系列持续发力的带动下，书本式折叠机型引领市场扩张；受益于三星焕新的全球产品线以及 Motorola Razr 60 系列的强劲表现，翻盖式折叠机型同样表现不俗。Counterpoint Research 预计，折叠屏市场有望在 2025 年底以约 16% 的同比增长收官，并将保持稳定增长势头。这一趋势源于高端用户在追求更高耐用性的同时，愈发倾向于选择更大屏幕以提升生产力。

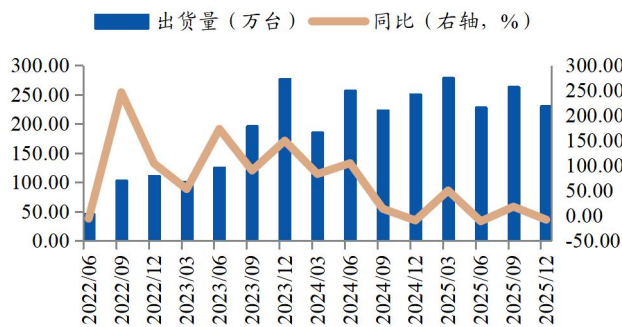
图 9：2024 年第三季度及 2025 年第三季度全球折叠屏智能手机出货量占比情况



资料来源：Counterpoint Research

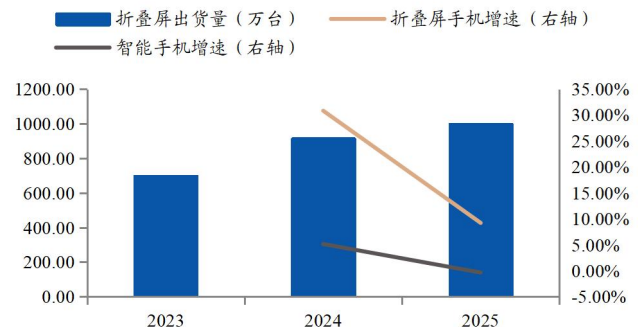
中国折叠屏手机市场稳健增长，出货量已突破千万台。2025 年，中国折叠屏手机出货量达 1001.20 万台，同比增长 9.22%，增速显著高于同期中国智能手机整体出货量增速，其在中国智能手机出货量中的占比为 3.51%。在技术持续迭代与终端售价逐步下探的双重驱动下，折叠屏已成为中高端手机市场差异化竞争的关键赛道，也是各大品牌战略布局的重点领域。

图 10：中国折叠屏手机季度出货量及同比增速



资料来源：IDC，同花顺 iFinD，财信证券

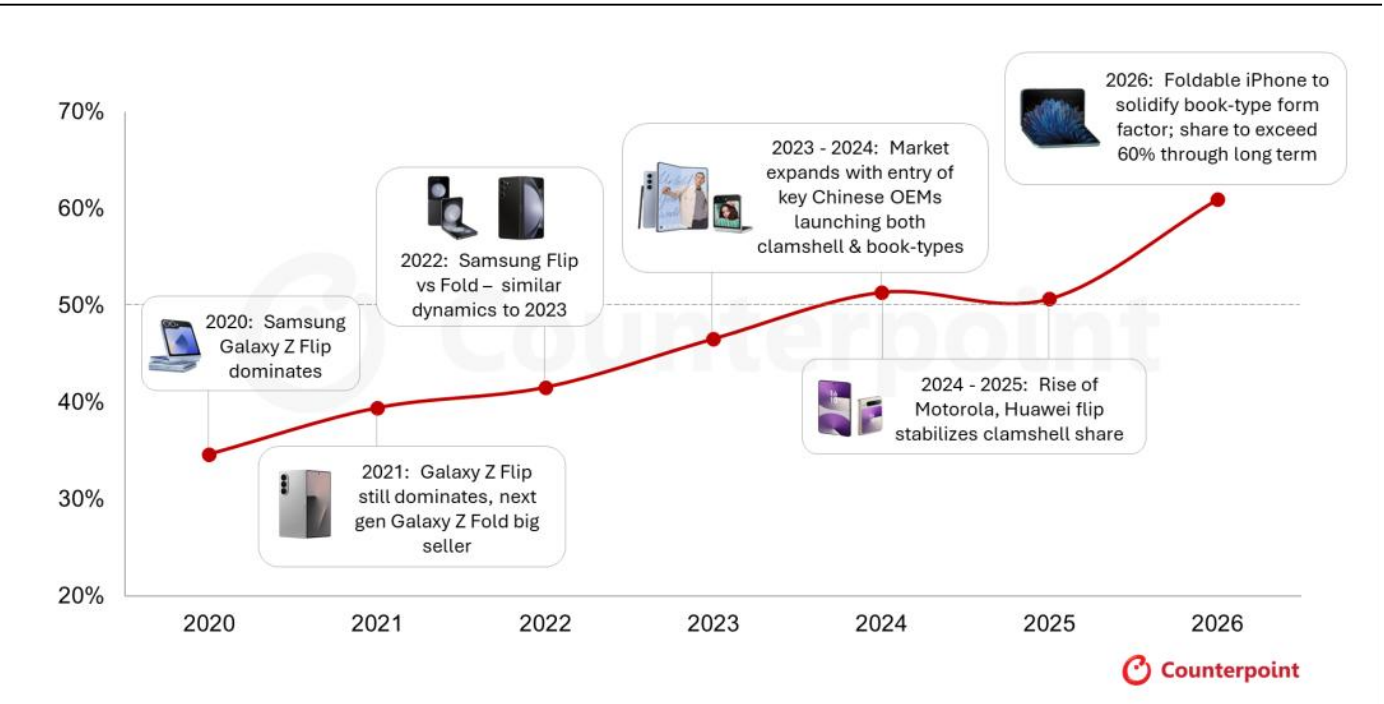
图 11：2023-2025 年中国折叠屏手机年度出货量及增速



资料来源：IDC，同花顺 iFinD，财信证券

书本式折叠屏仍将占据市场主导地位，消费者偏好持续增强。据 Counterpoint Research 报告显示，2026 年折叠屏智能手机面板出货量预计将实现 46% 的同比增长。从形态来看，折叠屏面板出货趋势将与智能手机整体发展方向保持一致——书本型面板有望在 2026 年进一步巩固其主导优势，市场正迈入以书本式折叠屏为主要形态的新阶段。这一趋势在终端市场已得到印证：2025 年下半年早期销售阶段，三星 Galaxy Z7 系列中 Fold 型号的销量首次超越 Flip 型号；这一趋势在中国市场的表现同样突出，尽管书本式机型定价更高，但已确立为主流形态。究其原因，消费者对平板级生产力与大屏多任务体验的需求持续增长，推动他们更倾向于选择配备更大内屏、实用性更强的书本式设计。

图 12：书本式折叠屏智能手机出货量份额及预测情况



资料来源：Counterpoint Research

1.2.3 成本结构：BOM 成本攀升近七成，屏幕与铰链为核心增量

折叠屏手机的 BOM 成本较非折叠机型高出近 70%，核心增量源于屏幕与铰链。据 CGS-CIMB 数据显示，三星非折叠旗舰手机 Galaxy S9+ 的 BOM 成本为 375.8 美元，其中显示模组成本 79.0 美元，占 BOM 成本的 21.0%；机械/机电结构成本 29.8 美元，占 BOM 成本的 7.9%。而三星初代折叠屏手机 Galaxy Fold 的 BOM 成本达 636.7 美元，较 Galaxy S9+ 提升 69.43%；其显示模组成本 218.8 美元，占比 34.4%，较 Galaxy S9+ 的显示模组成本提升 176.96%；机械/机电结构成本 87.5 美元，占比 13.7%，较 Galaxy S9+ 的机械/机电结构成本提升 193.62%。从成本占比来看，Galaxy Fold 的显示模组成本占比较 Galaxy S9+ 高出 13.4 个百分点，机械/机电结构成本占比则高出 5.8 个百分点。从 BOM 成本维度分析，屏幕与铰链是折叠屏手机成本增加的核心来源，这也是折叠屏手机产业链与传统智能手机的主要差异所在。随着折叠屏手机的发展，铰链、UTG 等细分赛道有望孕育新蓝海。

表 1：三星 Galaxy Fold（可折叠手机）与三星 Galaxy S9+（非折叠手机）成本对比

	成本（单位：美元）		成本占比		成本变动		
	Galaxy Fold	Galaxy S9+	Galaxy Fold	Galaxy S9+	成本变动	成本变动幅度	成本占比变动
显示模组	218.8	79.0	34.4%	21.0%	139.8	176.96%	13.4%
机械/机电结构	87.5	29.8	13.7%	7.9%	57.7	193.62%	5.8%
总 BOM 成本	636.7	375.8	/	/	260.9	69.43%	/

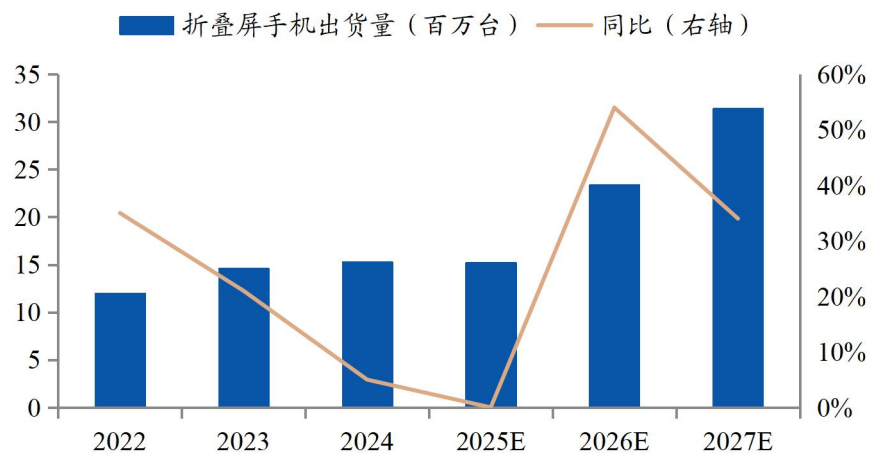
资料来源：CGS-CIMB，深圳市半导体显示行业协会，财信证券

1.2.4 发展趋势：AI 与多折叠重塑价值上限，苹果入局加速市场成熟

AI 赋能正在重塑折叠屏的价值上限，三折叠方案从概念探索迈向战略试点。如果说硬件决定了折叠屏体验的下限，那么软件与 AI 生态则定义了其价值上限。2025 年 11 月 25 日，华为正式发布新一代折叠旗舰 Mate X7，不仅在硬件层面持续突破，更在 AI 交互维度开启全新篇章。该机型搭载的小艺智能体首次商用 A2A（Agent to Agent）智能体协作技术，用户仅需一句语音指令，小艺即可联动携程、蚂蚁健康等第三方应用智能体，自动完成从订票出行到挂号就医等跨场景复杂任务，使大折叠屏真正进化为随身的全场景智能生活管家，生动诠释了“越展开越心动”的大屏价值内涵。与此同时，折叠屏形态正逐步突破传统书本式边界——华为早期的多折叠方案已验证工程可行性，而三星最新推出的三折叠产品则标志着这一方向正从实验室概念走向实质测试与战略落地。

苹果预计于 2026 年推出首款折叠屏产品，有望成为推动折叠屏市场走向成熟的关键催化剂。Counterpoint 分析指出，2026 年折叠屏市场有望进入更为显著的扩张阶段，其主要驱动力包括整机耐用性的提升、机身轻薄化的持续演进、铰链与面板结构的优化升级以及 AI 驱动下更丰富的软件体验。作为 2026 年下半年的重要新入局者，苹果凭借庞大的 iPhone 存量用户基础，预计将在核心市场掀起新一轮高端换机热潮，这不仅有望重塑折叠屏手机行业竞争格局，还将带动折叠屏整体市场规模实现跃升。Omdia 预计，随着市场竞争加剧及折叠屏机型价格进一步下探，2026 年折叠屏智能手机出货量有望同比激增 51%，并将持续为 2027 年的市场增长注入动能。

图 13：2022 年至 2027 年全球折叠屏智能手机出货量及预测情况



资料来源：Omdia，财信证券

2 UTG：折叠屏盖板材料主流发展方向，应用边界持续拓宽

目前，折叠屏柔性盖板常用的材料为透明聚酰亚胺（CPI）与超薄柔性玻璃（UTG）两种。相较于 CPI 材料，UTG 具有更出色的透光性，且硬度更高、耐刮性更强、不易产生折痕、触感更佳，能为消费者带来更好的使用体验。近年来，随着技术工艺的持续进步、产品良率的提升以及生产成本的下降，UTG 已逐步取代 CPI，成为折叠屏手机盖板材料的主流发展方向。

2.1 凭借综合性能接棒 CPI，国产替代进程加速

CPI 局限性驱动材料迭代，UTG 凭借综合性能成为折叠屏材料主流发展方向。据前瞻产业研究院分析，折叠屏手机面板需满足柔韧性与延展性佳、硬度高、可见光透过率高、强度高、表面平整度好、化学稳定性好及气密性好等多项关键技术指标，才能全面满足用户需求。然而，CPI 膜在延展性、硬度、透光率、稳定性和密闭性等方面均难以达到上述要求。正因如此，三星于 2020 年率先转向新型材料。UTG (Ultra Thin Glass, 超薄玻璃) 是厚度小于 100 微米 (通常为 30-70 微米) 的创新玻璃材料，既具备传统玻璃高透光、耐高温、耐腐蚀、高强度的特性，又拥有塑料可弯曲、可折叠的优势，正逐步取代 CPI，成为折叠屏手机盖板材料的主流发展方向。

表 2：折叠屏盖板材料 CPI 与 UTG 的比较

特性	CPI (透明聚酰亚胺)	UTG (超薄柔性玻璃)
厚度	<50μm	30-100μm
透光率	可见光 87%~90%	可见光 91.5%~92%
硬度	软	硬
防刮划	易刮伤	耐刮
表面附加膜	不需要	需要
弯折性能	好	较好
平整度	正常	好
是否有折痕	易产生折痕	不易产生折痕
温度	>420℃	耐高温, >600℃
触感/外观	中等	高端
抗冲击	好	不好
抗老化	中等	很好
折叠半径	较小	较大
是否已量产	已量产	已量产
成本	高	更高
代表供应商	住友化学、韩国科隆、SKC 等	德国肖特、美国康宁、日本 NEG、韩国 Dowinsys、赛德半导体、长信科技、凯盛科技、蓝思科技等

资料来源：艾邦智造资讯，蓝思科技公告，财信证券

行业演进：历经技术封锁、自主攻关与产能扩张，UTG 国产替代进程正加速推进。据智研咨询分析，中国 UTG 行业的发展主要历经四个阶段：

➤ **2018 年以前为萌芽期：**全球 UTG 市场由美国康宁公司与德国肖特公司主导，其一次成型技术已实现量产，但技术封锁严密；国内企业主要采用化学减薄法（二次成型法）生产 UTG，该方法存在良率较低、成本高昂且依赖进口原片等局限。

➤ **2019 年至 2021 年为技术攻关期：**2020 年，三星 Galaxy Z Flip 首次采用 UTG 盖板，推动 UTG 市场渗透率提升，国内厂商加速技术迭代，小米、vivo、OPPO 等品牌纷纷计划推出 UTG 折叠屏手机，凯盛科技、长信科技、沃格光电等国内多家企业相继宣布实现 UTG 量产。据凯盛科技公告，2020 年，公司成功开发出全国产化的“原片配方开发、原片生产、UTG

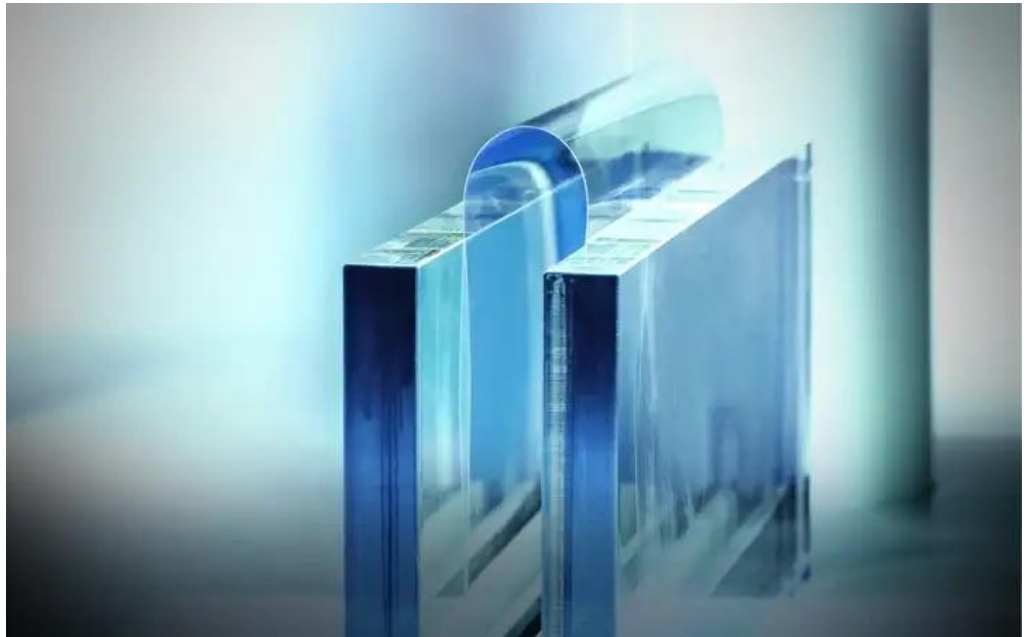
减薄、UTG 成型、柔性贴合”全套超薄柔性玻璃（UTG）生产工艺技术，技术水平居于国内领先地位。此外，公司拟在现有中试线的基础上新增投资 4981 万元，建设超薄柔性玻璃（UTG）一期项目，以实现 6 至 8 寸、厚度 30 至 70 μm 的 UTG 量产，该项目已于 2021 年 7 月建成投产。据长信科技公告，公司已于 2020 年成功研发折叠屏用 UTG 相关产品并实现量产。据沃格光电公告，2021 年公司 UTG 转入量产，其折叠手机盖板厚度已突破 25 μm 。

➤ **2022 年至 2023 年为产能扩张期：**中国折叠屏手机出货量快速增长，带动 UTG 市场需求激增，国内 UTG 产业链逐步成熟。据凯盛科技公告，2023 年，柔性可折叠玻璃（UTG）进入行业“上升期”，公司 UTG 二期项目厂房已建成并具备产能规模，成功导入下游知名面板企业、终端厂商等多家客户资源池，同时积极匹配正在持续开发的 UTG 原片一次成型及 UTG/UFG 新加工工艺。据长信科技公告，2023 年公司 UTG 产品已覆盖 2 至 20 寸尺寸范围、30 至 100 μm 板厚区间，可满足从穿戴设备到折叠笔电等各类产品需求，对比市场同类产品，有着更好的弯折性能及更高的冲击性能，且工艺相对成熟。此外，公司已成立子公司芜湖东信光电科技有限公司，专门从事可折叠玻璃及相关器件的研发、制造与销售等业务。2023 年 4 月 20 日，搭载东信光电 UTG 产品的 vivo X Flip 正式上市发布；同年 8 月 29 日上市的 OPPO Find N3 Flip 以及 10 月 19 日上市的 OPPO Find N3 所采用的 UTG 产品均为公司子公司东信光电独供。

➤ **2024 年至今，中国已成为 UTG 主要生产和消费国，国内厂商正加速实现技术突破。**UTG 玻璃技术门槛极高，一次成型工艺长期由海外企业主导，国内厂商多以二次成型法为主要技术路径。据 IT 之家消息，2023 年 11 月，中国首条一次成型超薄柔性电子玻璃（UTG）生产线在东旭集团新疆阿克苏光电产业园正式投产。这一突破不仅打破了国外技术垄断，也为我国新材料产业发展注入了活力。据长信科技公司公告，子公司东信光电已与国内外头部智能手机品牌建立稳固且深入的合作关系，并成功获得多家国内一线客户的项目定点。2025 年，公司顺利切入荣耀供应链，为 Magic V Flip 2 折叠屏机型独家供应 UTG 产品，凭借稳定高效的交付能力赢得客户高度认可。2026 年，东信光电再度斩获荣耀 Magic V6 项目订单。该机型于 2026 年 3 月正式发布，折叠态厚度仅 8.75 毫米，展开态厚度低至 4.0 毫米，彰显极致轻薄设计。据“RD 观测”数据显示，Magic V6 上市首月累计出货量达约 8.46 万台，在万元级折叠屏市场中稳居国产第一梯队。依托深厚的技术储备与持续的产品创新能力，东信光电正不断巩固其在全球 UTG 供应链中的关键地位。凯盛科技 UTG 业务持续创新突破，工艺精度、智能化水平、产品性能及安全可靠性均保持行业领先，已从技术攻坚阶段迈向市场引领阶段。其产品独供头部终端多款旗舰手机，并不断拓展应用场景至 AI 眼镜、屏幕定向发声、航天柔性太阳能电池等前沿领域；由公司主导制订的首个 UTG 国家标准已正式实施，产品荣获多项国家级、省级荣誉，实现了从技术领先到标准引领的跨越。此外，公司年产 1500 万片 UTG 二期项目已完成主体产线建设并实现批量交付，目前正聚焦产线自动化、智能化，推进设备对中大尺寸产品的兼容改造，以实现产品的全面导入。据蓝思科技 H 股招股书披露，此次港股约 30% 的募集资金（或 13.77 亿港元）将用于新一代折叠屏功能件及其相关配件的技术储备和产能建设，通过 UTG 等技术的创新及相关金属部件精密结构的设计，推动技术标准

的进步，通过增加产能，为客户的中高端折叠机的量产提供有力支持，预计相关投入会为公司未来数年带来更大的回报。

图 14：UTG 玻璃示意图

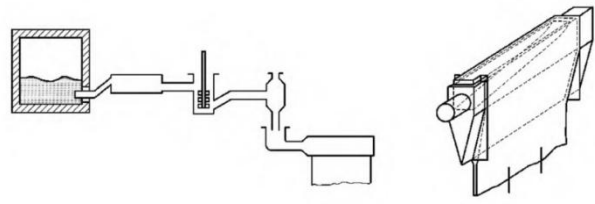
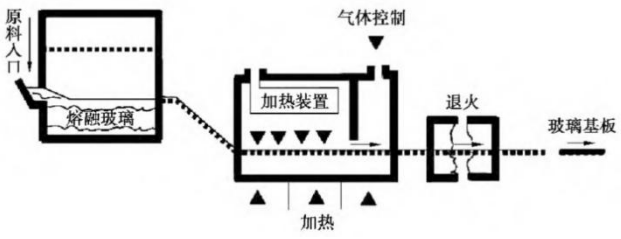
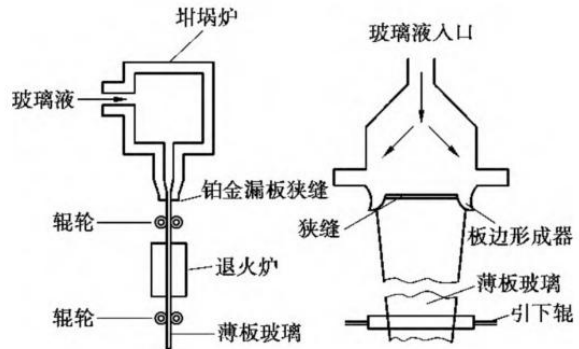


资料来源：肖特官网

制备工艺：柔性玻璃的生产制备方法主要分为一次成型法与二次成型法，二者在技术门槛、资金投入及生产效率方面存在显著差异。一次成型法属于热体生产线，具有技术门槛高、资金投入大、掌握难度高、生产效率高的特点；二次成型法则属于低温加工或冷加工工艺，具有生产流程简单、投资规模小、生产效率较低的特点。

➤ **一次成型法：技术壁垒高且长期由海外企业主导，国内厂商已实现关键技术突破。**一次成型法通过下拉法制程直接生产出厚度约 30 微米的超薄玻璃原片，再经切割、研磨、强化、镀膜等工序制成 UTG 盖板。该方法生产超薄原片的技术壁垒较高，长期以来由海外企业主导，美国康宁 (CORNING) 的溢流下拉法、日本旭硝子 (AGC) 的浮法、德国肖特 (SCHOTT) 的狭缝下拉法是三条代表性技术路线。国内供应商凯盛科技、东旭集团等也已在超薄柔性玻璃一次成型关键技术上取得突破。由于一次成型法省去了化学减薄环节，能够大幅提升整体良率并降低制造成本，尽管技术难度较高，但利润率更为可观。

表 3：一次成型法代表技术路线原理及示意图

一次成型法	原理	示意图
溢流下拉法	凭借玻璃自身重力而拉薄，玻璃两表面在成形退火过程中不与外界材料接触，成品表面光滑，平整度好，无需进行研抛等后续加工。且玻璃两面可采用对辊控制，同时加热或冷却，适合表面质量要求高的柔性玻璃制造。但该工艺是将玻璃液汇合于溢流砖尖以形成板根，存在基础厚度，增加了展薄的难度。	
浮法	将熔融玻璃液输送至液态锡槽，玻璃液密度低，漂浮在锡液表面成形。产能规模大、生产产品规格全。若用此法生产柔性玻璃，需要增加多对拉边机、牵引辊来克服玻璃液重力和表面张力的作用实现厚度的减薄。另外，由于玻璃带浮于锡液表面，下表面会形成渗锡层，需要进一步的加工处理。	
狭缝下拉法	将熔融的均质玻璃液导入均匀发热的铂铑储槽中，经铂金漏板的狭缝流出，拉边机、牵引辊拉引而成。目前采用该工艺可生产出厚度 0.03~0.1mm 的柔性玻璃产品。	

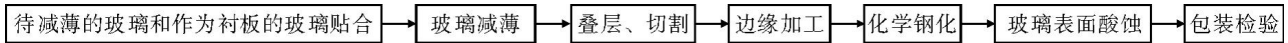
资料来源：《柔性显示用玻璃制造加工进展综述》（2022）李淼等，财信证券

➤ **二次成型法：**国内厂商主流路径，技术门槛相对较低，但面临良率挑战。二次成型法将相对较厚的玻璃原片通过化学技术减薄至目标厚度后，再进行 UTG 盖板的后制程加工。该方法技术门槛较低，但因良率不高，对生产管理的要求较为严格。受技术条件限制，国内厂商目前多以二次成型法为主要技术路径。二次成型法主要包括化学减薄法和再拉法。

（一）化学减薄法是采用酸液对玻璃表面刻蚀来改变玻璃表面结构以减薄玻璃厚度的方法，现有化学减薄工艺有浸泡法、喷淋法及瀑布流法。垂直浸泡法是通过超声或鼓泡效应加速玻璃表面与浸蚀液的反应，从而达到减薄效果，但该方法浸蚀时间较长，产生的残余物易附着于玻璃表面，导致减薄后的表面质量欠佳，需额外进行后期处理，使得成本增加。喷淋法通过喷嘴将蚀刻液喷射至玻璃基板表面完成刻蚀，该方法的蚀刻溶液可有效回收，但由于喷射压力较大，玻璃基材表面会产生酒窝状划痕或凹点，后续抛光过程中玻璃易碎裂，成品率较低。瀑布流法是将蚀刻溶液沿着玻璃基板的一面或两面自上至下均匀流过，以此控制蚀刻的厚度，该方法浸蚀产生废液最少，通常无需后续磨抛处理。

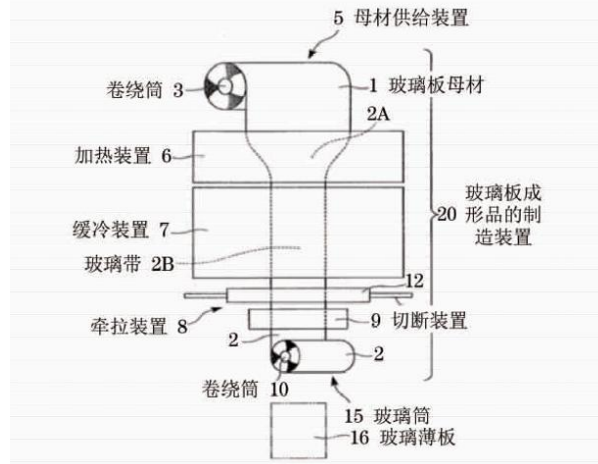
（二）再拉法是将表面质量良好的平板玻璃板母材加热至玻璃的软化点以上，对处于软化状态的玻璃进行拉伸，从而制得所需厚度且表面状态良好的柔性玻璃，具有设备投资少、生产场地空间需求小等优势，但由于玻璃需在软化状态下进行拉伸，且未经过抛光处理，其表面质量不及窄缝法和溢流法。

图 15：化学减薄法生产柔性玻璃工艺流程



资料来源：《化学减薄法生产柔性玻璃的研究现状》（2021）倪植森等

图 16：再拉法生产工艺流程示意图



资料来源：《柔性玻璃生产制备方法综述》（2021）张微尘等

2.2 折叠屏放量驱动需求增长，应用场景多点开花

折叠屏市场放量拉动需求，UTG 出货量持续增长。折叠屏手机的兴起，进一步推动了 UTG 市场的发展，成为其需求增长的核心驱动力。当前，全球超薄柔性玻璃（UTG）行业正处于技术迭代与市场扩张的关键阶段。据智研咨询数据，2024 年全球 UTG 出货量达 2464 万片，同比增长 36.90%，未来几年 UTG 出货量有望保持良好增长态势。此外，UTG 的技术突破是出货量增长的核心引擎。2024 年，UTG 厚度已突破至 30 微米，弯折半径缩小至 0.5 毫米，耐用性提升至 100 万次折叠，彻底解决了早期折叠屏手机的折痕、寿命短等痛点；同时，UTG 透光率超过 90%，搭配柔性 OLED 屏幕可带来沉浸式视觉体验，进一步推动折叠屏手机、卷轴屏平板等创新产品的普及。

UTG 正加速从折叠屏向车载显示、可穿戴设备及航空航天等多元场景渗透。随着智能汽车与自动驾驶技术的发展，车载显示系统对超薄柔性玻璃的需求持续攀升。UTG 不仅具备更优异的光学性能，还能满足汽车内饰的轻量化和曲面设计需求，车载显示由此成为 UTG 的新增长点——凯盛科技 UTG 已应用于红旗国雅轿车车载滑移卷曲显示屏。此外，UTG 在卷轴屏电视、可穿戴设备、AR 眼镜等领域的应用也正逐步落地。在航空航天领域，随着低轨卫星向大规格、高性能方向演进，传统太阳翼已难以适配日益增长的功耗需求，航天级 UTG 的技术优势与市场潜力愈发凸显。在 CES 2026 现场，蓝思科技首次公开展示了其航天级超薄柔性

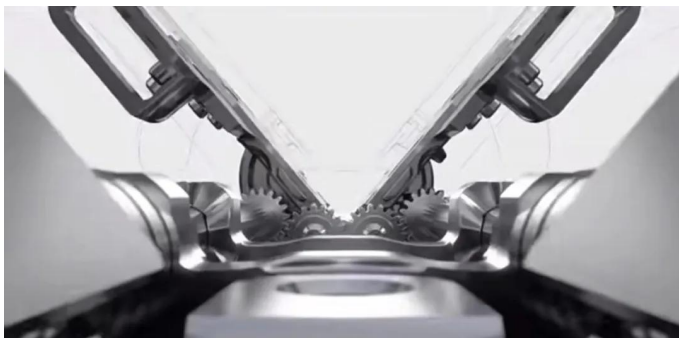
玻璃（UTG）光伏封装解决方案，目前公司已协同国内外头部卫星客户开展大型低轨卫星柔性太阳翼的开发验证工作，相关进度正根据客户要求加速推进。随着全球低轨卫星规划扩大和发射提速，航天级 UTG 的技术优势与市场潜力有望进一步释放。

3 铰链：折叠屏体验隐形分水岭，精密结构推升产业价值

3.1 水滴型铰链契合轻量化趋势，渗透率有望持续提升

铰链：折叠屏手机区别于非折叠机型的核心部件。折叠屏手机的铰链模块用于连接可折叠设备的两部分机身，使屏幕能够实现反复折叠与展开的功能性运动，其结构设计直接关系到屏幕折痕深浅、开合手感、轻薄程度及产品使用寿命，是解决折叠屏手机核心体验“痛点”的关键技术。铰链需在重量轻、尺寸小的前提下保障折叠功能的稳定性与可靠性，通常需具备至少 10 万次的开合寿命，其加工难点主要包括成型工艺复杂、精度要求极高、后续喷丸抛光处理工艺复杂、组装工序繁多且公差累计偏位大。此外，屏幕折叠过程对铰链的回转精度、摩擦系数等参数要求极高，甚至因结构过于精密，长时间使用中进入的灰尘、异物等都可能导致机构故障。根据结构形态与折叠原理的差异，当前主流铰链技术主要分为 U 型铰链和水滴型铰链。

图 17：U 型铰链



资料来源：中国电子报

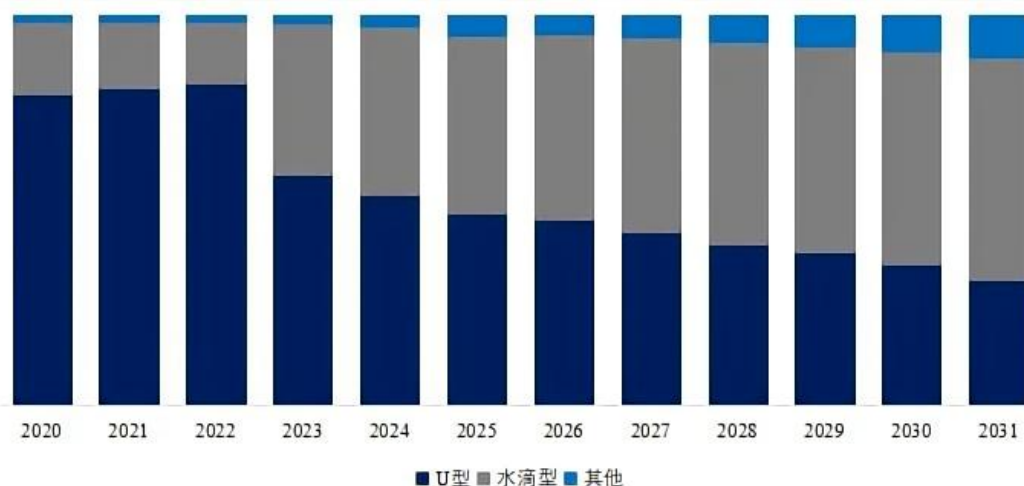
图 18：水滴型铰链



资料来源：中国电子报

U 型铰链：最早应用于折叠屏手机的设计方案，结构简单但折痕明显。U 型铰链的工作原理类似于传统笔记本转轴，屏幕在折叠时形成一个紧致的 U 形弯曲，其优点在于结构紧凑简单、可靠性较高，容易实现弯折；但缺点也十分明显——屏幕在 U 形弯折时承受较大的弯曲应力，折痕明显，且长期使用后屏幕容易出现破损、起拱、分层等故障。此外，U 型铰链闭合时机身中间会留有较大缝隙，不仅影响美观，还容易导致灰尘进入而损坏屏幕。目前，U 型铰链在全球折叠屏手机铰链市场中仍占据主导地位。

图 19：全球折叠屏手机铰链市场规模及预测（按产品类型细分）



资料来源：QYResearch

水滴型铰链：显著改善屏幕折痕，复杂结构推高制造成本。目前国内厂商大多采用水滴型铰链，与U型铰链不同，水滴型铰链能让屏幕以更大半径弯曲，形成水滴状的环抱空间，从而显著改善屏幕折痕。水滴型铰链的优势主要体现在三个方面：一是折痕更浅，屏幕弯曲半径增大使应力分布更均匀——据 CINNO Research 首席分析师周华分析，三星U型铰链的弯折半径R值为1，而水滴型铰链的R值已接近3，在盖板材质与手机厚度相同的情况下，水滴型铰链可容纳屏幕的空间更大，故折痕相对更轻微；二是闭合时能实现无缝效果，有效防止灰尘进入；三是开合手感更为自然流畅。不过，水滴型铰链的缺点也很突出：结构复杂、所需精密零件数量成倍增加，直接推高了制造成本，同时也会增加手机的厚度与重量。水滴型铰链的零部件数量是U型铰链的数倍，以OPPO Find N为例，其水滴铰链方案由136个零件组成，而普通U型铰链仅约60个。在如此复杂的结构基础上，再叠加液态金属、钛合金、锆合金、航天材料等昂贵金属支撑材料的应用，产品造价自然更高——OPPO Find N的单个铰链成本达800元，vivo X Fold铰链成本一度超过1200元，基本与手机屏幕成本持平，而普通U型铰链成本仅为水滴型铰链的1/4至1/5。

表 4：U 型铰链和水滴型铰链优缺点

指标	U 型铰链	水滴型铰链
优点	结构简单紧凑，可靠性较高，易于实现弯折，成本较低	折痕浅；闭合无缝，可有效防尘；开合手感自然流畅
缺点	故障折痕明显；闭合时存在较大缝隙，影响美观且易进灰；长期使用后，屏幕易出现破损、起拱、分层	结构复杂，精密零件数量较多；成本较高；会增加手机的厚度与重量
代表机型	三星 Galaxy Fold 系列	OPPO Find N、荣耀 Magic V 和华为 Mate X 系列

资料来源：中国电子报，QYResearch，财信证券

图 20：U 型铰链和水滴型铰链折痕对比



资料来源：中国电子报

铰链技术的演进历程，映射了折叠屏手机从“可用”到“好用”的进阶路径。第一代铰链主要解决基本的折叠功能问题，以三星 Galaxy Fold 和 华为 Mate X 为代表，采用相对简单的 U 型或外折设计。第二代铰链开始聚焦折痕与耐用性，引入水滴结构并尝试更多创新材料，如华为 Mate X2 搭载的双螺旋水滴铰链。第三代铰链则进一步优化结构设计与材料组合，在轻薄性、耐用性和成本之间寻求更优平衡。以华为 Mate XT 采用的全新天工铰链系统为例，其通过双轨联动结构设计，集成了内嵌一体连杆和嵌入式滑动弧臂，从材料、结构与工艺三大维度实现突破：材料层面，首次将“液态金属+超轻碳纤维”做成量产双主承力件；结构层面，以“榫卯-滑轨”替代传统多轴连杆，将零件数从 138 个精简至 87 个，厚度减薄 0.9 毫米；工艺层面，通过液态金属微齿轮的弹性变形自动修正制造误差，将 180°平面度控制在 0.3 毫米以内。随着三折叠屏手机的问世，铰链技术迎来新的挑战——需两套铰链系统协同运作，既要维持整机轻薄，又要确保两个折叠部位兼具可靠性与一致性，这充分凸显了铰链在折叠屏手机发展中的关键地位。

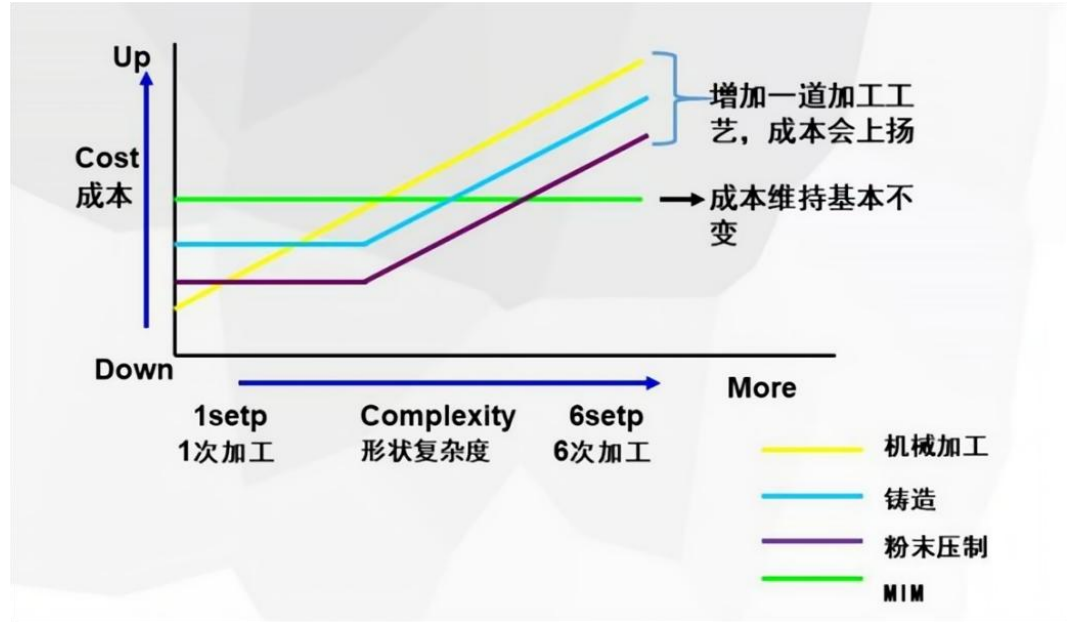
3.2 材料体系向液态金属演进，市场规模持续扩容

材料体系向液态金属演进，材料与工艺的创新组合持续拓宽铰链的性能边界。折叠屏铰链的性能表现不仅取决于结构设计，更与材料选择密切相关。作为折叠屏手机中技术含量最高的组件之一，铰链对材料的强度、耐磨性、疲劳性能和精密加工性均提出了极高要求。铰链材料经历了从传统不锈钢到液态金属的演进过程，每一次材料革新都显著提升了铰链的性能上限。

金属注射成形（MIM）：目前铰链制造的主流选择，兼具设计自由度与综合成本优势。MIM 是一种将传统粉末冶金工艺与现代塑胶注射成形技术相结合而形成的近净成形技术。相较于传统粉末冶金，MIM 具有精度高、组织均匀、性能优异的特点，适用于生产高精度、形状结构复杂、性能优异的金属零件产品（如薄壁、微小孔），可实现大批量生产，工艺环境

友好且成本较低；并且零件的复杂程度越高，其成本优势越明显。MIM 工艺的局限性在于原材料的价格较高，这也决定了 MIM 零件通常尺寸较小，因为小零件中材料费用在总制造成本中的占比相对可控。MIM 工艺的材料适应性广泛，涵盖钛合金、低合金钢、不锈钢、工具钢、镍基合金等，目前通过 MIM 技术制备的零部件已广泛应用于汽车、钟表、医疗器械、航空航天及智能手机等众多工业领域。

图 21：MIM 工艺与其他工艺成本对比



资料来源：逸昊金属官网

MIM 的主要工序包括注射料制备、注射成形、脱脂和烧结。MIM 主要原料为金属粉末与热塑性粘结剂。其中粘结剂仅作为中间加工助剂，在注射成形后即被去除，因此金属粉末的性能决定了 MIM 产品的最终性能。首先，将金属粉末与粘结剂通过搅拌混合机或剪切辊挤压机在高温下混炼，得到的中间产物即为注射料。注射成形是 MIM 的关键工序，可获得目标形态的生坯，与塑料注射成形技术类似，注射分为填充、保压、冷却三个阶段。但由于金属粉末粒径小且颗粒间粘结剂含量低，整体流动性差，需严格控制模具设计与成形条件以避免加工缺陷。随后进行脱脂处理，其原理是利用不同物质的熔点或溶解度差异选择性去除粘结剂；脱脂工艺直接影响 MIM 产品质量，方法不当易导致宏观或微观缺陷，常用方法包括热脱脂、溶剂脱脂和催化脱脂等，其中热脱脂是主流工艺。最后，通过烧结工艺促使金属粉末实现冶金结合，提升零件的强度指标，此过程中成形坯会发生明显的尺寸收缩，直至达到设计尺寸。

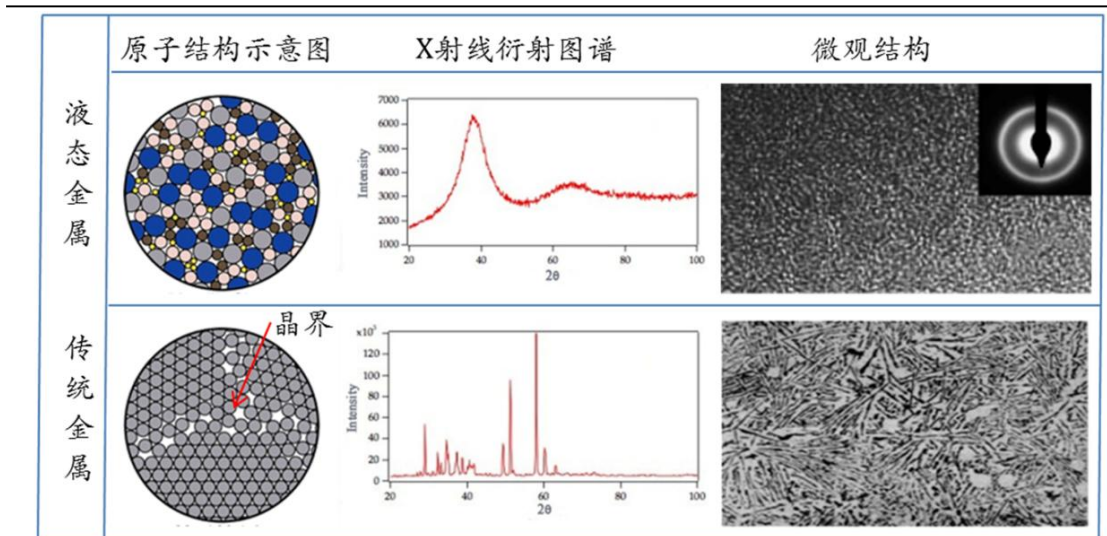
图 22：金属注射成形生产过程



资料来源：逸昊金属官网

液态金属（非晶合金）：中高端折叠屏手机铰链主轴结构件的首选材料方案。液态金属又称非晶合金、金属玻璃，是一种在常温下可呈液态且具有非晶态原子结构的金属合金，其形成机理是金属在液态快速冷却过程中，原子结构来不及结晶，从而在室温或低温下保留液态原子无序排列的凝聚状态。液态金属具备高强度、高硬度、高弹性、高耐腐蚀性及优异抗疲劳性能，其致密的非晶结构确保精密制造时形变量极低，适配精细零部件加工需求；同时，它还具有生产良率高、组装损耗低的优势。由于液态金属具备优异的弹性变形能力，其制成的产品疲劳性能远优于传统材料，因此特别适合制造需反复折叠的铰链组件，是中高端折叠屏手机铰链主轴结构件的首选材料方案。

图 23：传统金属与液态金属结构对比



资料来源：逸昊金属官网

真空压铸成型：液态金属结构件生产的主流成型方式。真空压铸成型是当前液态金属结构件生产普遍采用的成型方式之一，兼具高生产效率与优异成形性，尤其适用于复杂结构件

的制造。该工艺将传统压铸技术与液态金属的材料特性紧密结合，能够充分发挥块状液态金属成型性强的优势。

图 24：块体非晶结构件的生产工艺流程



资料来源：逸昊金属官网

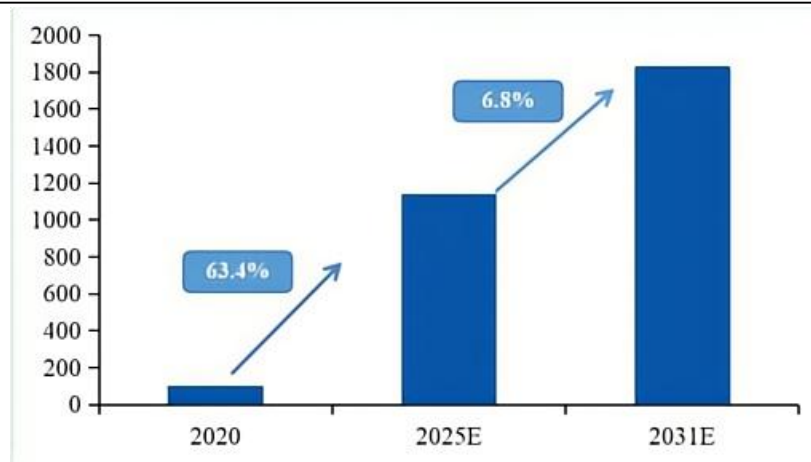
表 5：不同金属和液态金属制程工艺对比

	液态金属	压铸	金属粉末注塑 MIM	熔模铸造	机械加工	冲压成型
低成本/零件高复杂形状	√	√	×	×	×	×
单工序成型（净成型）	√	√	×	×	×	×
公差控制	+/-0.03	+/-0.1	+/-0.3	+/-0.5	+/-0.02	+/-0.1
高弹性极限（大于 2%变形度）	√	×	×	×	×	×
表面粗糙度无需后加工 Ra <2.0	√	×	×	×	√	×
无需热处理得到高硬度	√	×	×	×	×	×
少量废弃物	√	√	√	×	×	×

资料来源：逸昊金属官网，财信证券

市场规模：随折叠屏手机放量持续扩张，三折叠手机进一步拓宽增长空间。据 QYResearch 发布的数据，2024 年全球折叠屏铰链市场规模已突破 9 亿美元，同比增长近 5%；预计到 2031 年，这一规模有望达到 18.2 亿美元，年复合增长率约为 6.8%。随着三折叠手机的推出，单机铰链需求从 1 组增加至 2 组，未来铰链的市场规模有望进一步扩大。从区域格局来看，铰链企业主要集中在中国和韩国，美国企业虽在设计环节具备优势，但较少参与制造环节；韩国企业主要为三星供应链提供配套；中国企业则覆盖了从材料、设计到制造的完整产业链，在 MIM 零件、液态金属等细分领域正逐步形成竞争力。

图 25：全球折叠屏手机铰链模块市场规模（百万美元）



资料来源：QYResearch，财信证券

苹果入局有望推动铰链供应链全面升级。铰链技术已成为厂商竞争的焦点，据 TrendForce 集邦咨询报告显示，苹果已将液态金属纳入结构件材料的考量范围，希望借助该材料的特性，确保产品同时具备轻量化与高韧性的双重优势。目前，宜安科技等中国厂商已具备液态金属成型能力，若苹果进一步导入 3D 打印、复合材质及特殊工艺，势必将带动高阶结构件供应链全面升级。

4 投资建议

折叠屏是智能手机结构性创新的重要方向，当前正步入由技术成熟、成本下探与苹果入局共同驱动的商业化加速阶段，有望带动产业链核心增量环节增长。市场扩容趋势明确，据 Omdia 预计，2026 年全球折叠屏智能手机出货量有望同比增长 51%，出货规模扩大将直接拉动 UTG 与铰链需求。UTG 与铰链是折叠屏区别于直板机的核心增量部件，技术壁垒高、价值集中度高。苹果预计于 2026 年推出首款折叠屏产品，凭借庞大的高端用户基础，有望提升折叠屏品类的市场接受度，并带动相关供应链需求增长。鉴于此，我们维持消费电子行业“领先大市”评级，建议关注折叠屏产业链中 UTG、铰链及 MIM 结构件等核心增量环节，如蓝思科技、凯盛科技、领益智造、精研科技、宜安科技等。

5 风险提示

折叠屏市场渗透不及预期风险；技术路径迭代风险；行业竞争加剧风险；地缘政治与经贸摩擦风险；存储价格波动风险。

投资评级系统说明

以报告发布日后的 6 - 12 个月内，所评股票/行业涨跌幅相对于同期市场指数的涨跌幅度为基准。

类别	投资评级	评级说明
股票投资评级	买入	投资收益率超越沪深 300 指数 15%以上
	增持	投资收益率相对沪深 300 指数变动幅度为 5% - 15%
	持有	投资收益率相对沪深 300 指数变动幅度为-10% - 5%
	卖出	投资收益率落后沪深 300 指数 10%以上
行业投资评级	领先大市	行业指数涨跌幅超越沪深 300 指数 5%以上
	同步大市	行业指数涨跌幅相对沪深 300 指数变动幅度为-5% - 5%
	落后大市	行业指数涨跌幅落后沪深 300 指数 5%以上

免责声明

本报告由财信证券股份有限公司（以下简称“本公司”）制作，本公司具有中国证监会核准的证券投资咨询业务资格。本公司不会因接收人收到本报告而视其为本公司当然客户。本报告仅在相关法律法规许可的情况下发放，并仅为提供信息而发送，概不构成任何广告。

本报告所引用信息来源于公开资料，本公司对该信息的准确性、完整性或可靠性不作任何保证。本报告所载的信息、资料、建议及预测仅反映本公司于本报告公开发布当日的判断，且预测方法及结果存在一定程度局限性。在不同时期，本公司可能撰写并发布与本报告所载资料、建议及预测不一致的报告。本公司对已发报告无更新义务，若报告中所含信息发生变化，本公司可在不发出通知的情形下做出修改，投资者应当自行关注相应的更新或修改。

本报告仅供参考之用，不构成出售或购买证券或其他投资标的的要约或邀请。任何情况下，本报告中的信息或所表述的意见均不构成对任何人的投资建议。在任何情况下，本公司及本公司员工或者关联机构不承诺投资者一定获利，不对任何人因使用本报告中的任何内容所引致的任何损失负任何责任。投资者务必注意，其据此作出的任何投资决策与本公司及本公司员工或者关联机构无关，投资者自主作出投资决策并自行承担投资风险。

市场有风险，投资需谨慎。投资者不应将本报告作为投资决策的唯一参考因素，亦不应认为本报告可以取代自己的判断。在决定投资前，如有需要，投资者务必向专业人士咨询并谨慎决策。本公司或关联机构可能会持有本报告中所提到的公司所发行的证券并进行交易，也可能涉及为该等公司提供或争取提供投资银行、财务顾问、咨询服务、金融产品等相关服务，投资者应充分考虑可能存在的利益冲突。本公司的资产管理部门、自营业务部门及其他投资业务部门可能独立作出与本报告中意见或建议不一致的投资决策。

本报告版权仅为本公司所有，未经事先书面授权，任何机构和个人均不得以任何形式、任何目的对本报告进行翻版、刊发、转载、复制、发表、篡改、引用或传播，或以任何侵犯本公司版权的其他方式使用，请投资者谨慎使用未经授权刊载、转发或传播的本公司研究报告。经过书面授权的引用、刊载、转发，需注明出处为“财信证券股份有限公司”及发布日期等法律法规规定的相关内容，且不得对本报告进行任何有悖原意的删节和修改。

本报告由财信证券研究发展中心对许可范围内人员统一发送，任何人不得在公众媒体或其它渠道对外公开发布。任何机构和个人对外散发本报告的，则该机构和个人独自为此发送行为负责，本公司不因此承担任何责任并保留对该机构和个人追究相应法律责任的权利。

财信证券研究发展中心

网址：stock.hnchasing.com

邮编：410005

电话：0731-84403360

传真：0731-84403438

地址：湖南省长沙市岳麓区茶子山东路 112 号湘江财富金融中心 B 座 25 层