

# 作业指导书

LUXINE,INC. 朗格森（西安）电子有限公司

文件编号:	ATI1000	Rev.
发布日期:	2009/3/17	2.0
修改日期:		

顾客	VOLLRATH	工位名称	密封胶	装置、工具、辅料			序号	名称	规格型号	物料编码	数量
产品编号	所有	工位号	1/2	名称	型号	数量	1	前壳	—	—	1
产品名称	—	作业类别	装配	美纹纸	25mm宽	若干	2	微晶玻璃	—	—	1

图1

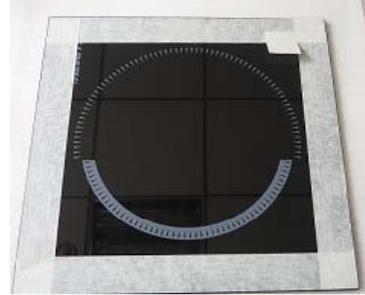


图2



橡胶垫

图3

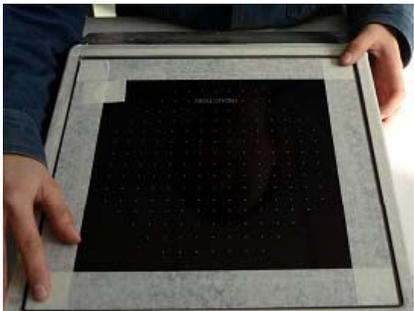


图4



图5



图6



刮刀	塑料	1	3							
密封胶	HF 3310	若干								
橡胶片	黑色	若干								

### 来料检验

1. 底壳、前壳无锈蚀、霉变、变形、凹坑；
2. 前壳无变形、扭曲，玻璃孔位四边无平行四边形、梯形失真；
3. 前壳不应缺少结构件，螺柱、铆接孔等；
4. 前壳承接玻璃的四边凸台，边棱无毛刺、异物，凸台高低无异常现象；
5. 玻璃表面应无划伤、杂质、小坑；丝印内容正确，不应出现脱落、掉字现象；
6. 不合格的来料不能进入下一工序。

序号	过程说明	参数	时间
1	玻璃四周贴美纹纸，注意胶带与玻璃+015边缘应留有 $1 \pm 0.5$ mm的间隙。（图1）		
2	前壳四周贴美纹纸，注意胶带与机壳内四边应留有 $1.5 \pm 0.5$ mm的间隙；四角处斜拉短胶带为覆盖圆角，不可省略。（图2）		
3	打胶前将玻璃放入槽中，用手按四角，检查玻璃是否放平，否则，用橡胶垫片及双面胶带调平为止。（图3）		
4	放入玻璃后，先刮平任一直角处，观察两边宽度是否均匀，对玻璃位置进行调整。（图5）		
5	用刮板圆角刮平四边。（图6）		

总时间: 0

### 注意事项

1. 玻璃落入前壳之后，如果出现玻璃放不平、歪斜的现象，则不能进行密封胶，前壳不能使用，歪差应小于 $0.5$ mm；
2. 密封胶后玻璃和前壳应在一个水平面上，不应出现歪斜、不平现象，前壳和玻璃落差应小于 $0.5$ mm；
3. 四边胶缝宽度应该一致，任意边的宽窄差应小于 $0.3$ mm；
4. 密封胶应密封无缝，平滑美观，无胶坑、气泡、凹凸不平现象；
5. 密封胶不应出现爬边现象（胶液粘到玻璃正面）；
6. 有明显痕迹的刮刀的收尾线，应在机壳后端；
7. 嵌入式玻璃和机壳上下对位整齐，偏移应小于 $0.5$ mm；
8. 密封胶静置时间应大于16小时方可移动。

编制： 金艳莉

审核：

批准：

