

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
产品编号	所有	工位号	1/2
产品名称	——	作业类别	装配

装置、工 具、辅料			序号	名称	规格型号	物料编码	数量
名称	型号	数量	1	前壳	——	——	1
美纹纸	25mm宽	若干	2	微晶玻璃	——	——	1
刮刀	塑料	1	3				
密封胶	HF 3310	若干					
橡胶片	黑色	若干					

图 1

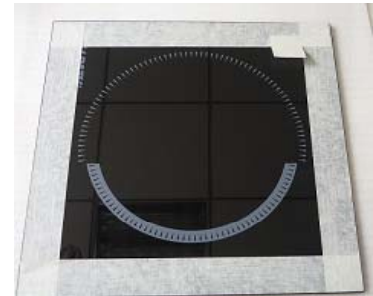


图2



图3



图4

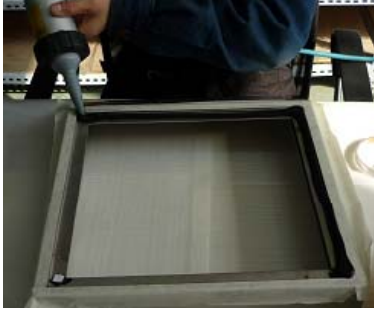


图5



图6



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±0.5mm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±0.5mm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0.5mm；
- 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0.5mm；
- 3.四边胶缝宽度应该一致，任意边的宽窄差应小于0.3mm；
- 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0.5mm；
- 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：

作业指导书

LUXINE,INC. 朗格森（西安）电子有限公司

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

顾客	VOLLRATH	工位名称	贴膜	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	2/2	名称	型号	数量	1	前壳	带玻璃	——	1			
产品名称	——	作业类别	装配	粘性膜		1	2							
<div>图 1</div> 				刮板	塑料	1	3							
				酒精		若干	4							
				棉布		若干	5							
				喷壶		2	6							
							7							
				序号	过程说明								参数	时间
				1	用酒精和棉质抹布清洁玻璃；									
				2	在清洁过的玻璃表面撒一层水雾；									
				3	双手抓住膜的两个角，与玻璃一个边对其，将其在玻璃表面铺开，再按照虚线裁开；									
				4	用刮板轻轻将膜刮平，不得有气泡、褶皱。									
	</													