

底板上料

- 1) 利用边框预组装机，将两根长的边框型材与预先放置的短边框型材的角码固定在一起；
 - 2) 材料定位准确，表面清洁、无划痕，油污，无飞边毛刺等缺陷；
 - 3) 在开口端，使用归正机将两长边框型材略微分开，自动定位；
 - 4) 使用直角坐标机器人将底板顺长边型材的卡槽插入；
 - 5) 将底板顶到位，开口端用角码装上另一根短型材边框，此时背板四边均嵌在边框卡槽内；
 - 6) 各部件基本到位后，自动组框机从四角将边框挤紧，背板四边嵌在边框卡槽内；
 - 7) 边框对接处贴合紧密，无明显缝隙，各点压合牢固，压合处无严重变形，无油污；型材表面无划伤，无明显压痕，无油污；
 - 8) 对角线长度差 $\leq 3.0\text{mm}$ ；
 - 9) 四角间隙 $\leq 0.3\text{mm}$ ，四角高度落差 $\leq 0.5\text{mm}$ ；
 - 10) 边框四角连接处垂直度达到标样要求。
 - 11) 背板压合紧密、整齐，间隙均匀，无膨松、鼓起和窜动现象。
 - 12) 压合后底板平整，无明显凹陷或凸起；
- 检查压合是否有缺陷，合格品转入涂胶工序；