

## 压条安装

- 1) 按照订单信息，检查压条规格、尺寸、表面状态，符合工艺要求，进入下一道工序，否则停止设备运转；
- 2) 密封条与型材贴合紧密，分布均匀，无缝隙，无隆起，两端无缩进，无外露；
- 3) 玻璃盖板清洁，无任何污渍，水渍，划伤；
- 4) 打开总电源，开启设备电源开关，检查并确认运转正常；
- 5) 压条表面清洁平整，颜色均匀一致，无水迹油污，无划伤/硌伤、变形、磕碰及锈蚀，无下陷、无油污；
- 6) 压条扣合紧密、整齐，间隙均匀，扣合后四角无明显间隙，无毛刺；
- 7) 四角密封条缝隙 $\leq 0.3\text{mm}$ ，四角高度落差 $\leq 0.1\text{mm}$ 。
- 8) 扣合完毕后，边框从扣合位置输出；

检查扣合缺陷，可根据情况用橡皮锤修补，合格品转入下一工序；