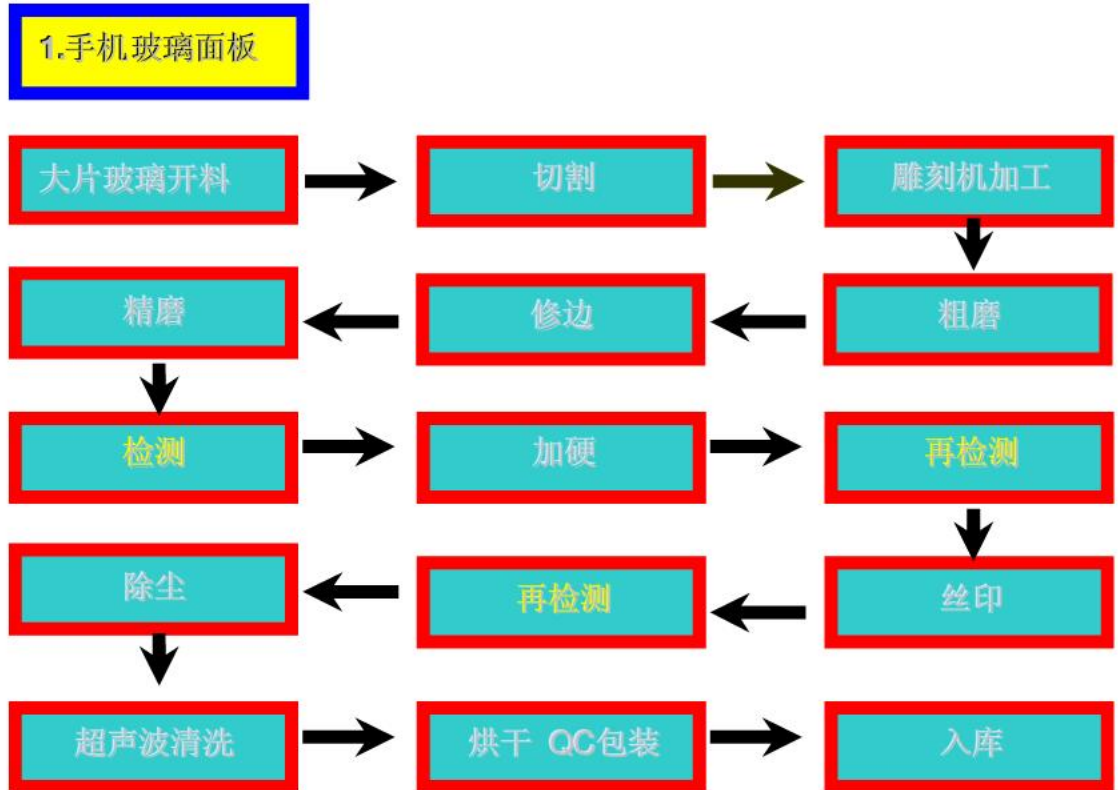


产业应用實測範例

工件(產品)名稱: 手机面板玻璃

一. 工件（產品）製程簡介

1. 制程简介（包含：工艺流程并标明检测点）



二. 工件及測量需求說明

如表:

工件属性	玻璃	备注
规格	110*60*1mm	
检测元素	长、宽、圆、中心线、与CAD图做比对	
精度要求	0.05mm	
批量 or 抽检	批量检测、直接把数据丢到EXCL	

检测难点	速度快,重复性好,因产品的边为倒角,所以对光线要求高,要求每台机测量同一产品误差在0.005mm内,丝印的边上有很多锯齿状,对软件的测量要求高,不然难达到标准	
环境要求	在恒温下测量: 20~25℃	
归类产业	手机(触摸屏,面板)	

三. 待测工件或产品照片:

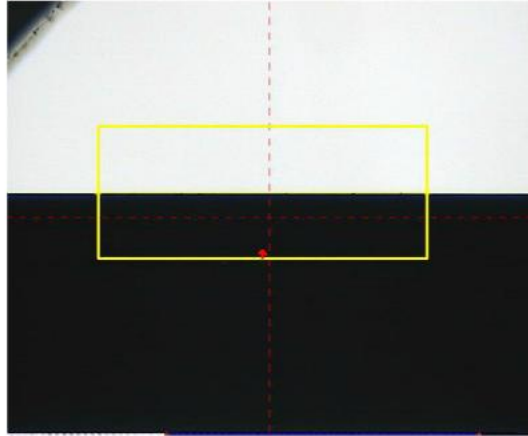
1. 全方位的照片(正面、正上、侧 45 度(两张)、正上 45 度)。



四. 主要检测项目、检测方法、测量技巧、结果分析

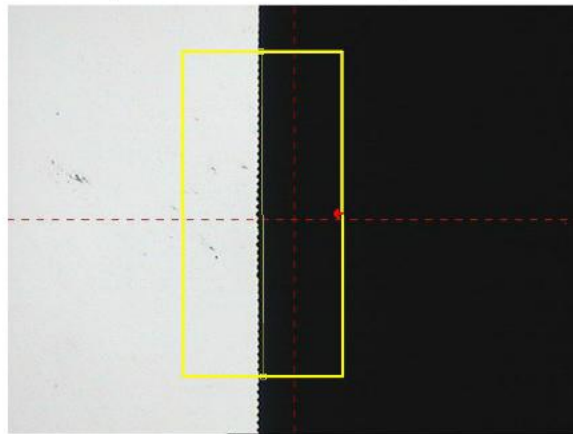
如表:

主要检测项目	检测方法	测量技巧	检测分析
产品边长宽	用软件线去毛边功能测量方法,并注意毛边的方向,如下图:	1. 要注意夹具的材质是否会影响光线, 2. 透明或半透明的夹具会使产品的误差大	产品边在加工时因机器不稳定或所用的加工刀具磨损影响边的直线度,而直线度会直接影响到产品的质量,所以用线的去毛边功能会很好把此线的真实情况反映出来,另外毛边方向也会影响产品的长宽精度



此图为产品的边

丝印长宽	用线去毛边功能测量, 并注意抓毛边的方向, 如下图:	1. 注意锯齿状的边是否会抓偏, 对软件的筛选功能要求高, 不然会抓偏 2. 对有不良丝印, 如透光, 会对抓边的方向有影响	影响丝引不良的状况有: A. 油墨温度, 厚度不均匀, 搅拌不均匀, 浓度, B. 印刷机器不稳定. C. 所用的标准网板不够精确, D. 操作人员对机器调试不当. 根据以上不良情况, 推荐用去毛边分析功能
------	----------------------------	---	---



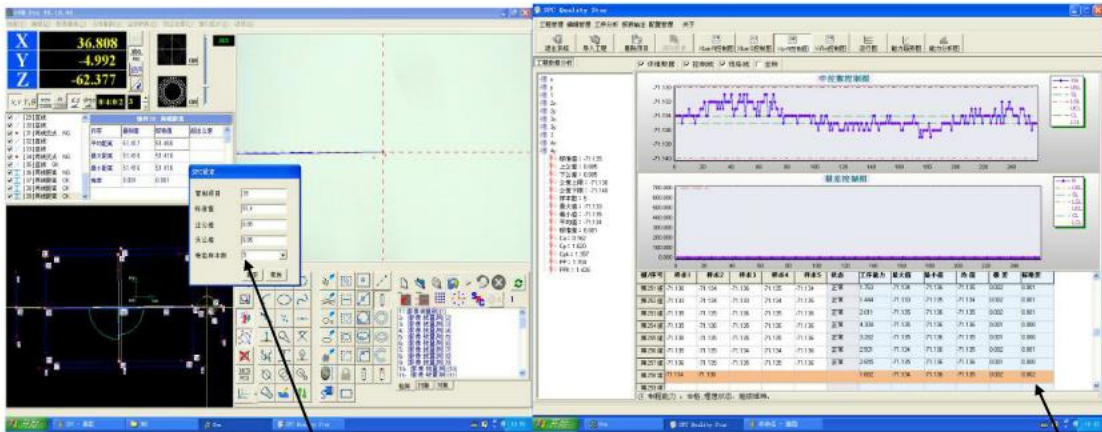
此图锯齿状为丝印边

圆角边上的七段弧	用比对功能	根据产品特征定基准, 选最适合的基准方案, 尽量减少误差, 把CAD图定同一基准, 注意CAD图与产品轮廓的比对	产品四个角上都有七段弧, 而此弧边因切点不好确定所以量测弧时产生的误差比较大, 所以一般用CAD比对功能
中心线交点距离	用角平分线功能	注意抓的边是否与产品的边吻合, 与产品边不吻合的线对交点距离影响大	求此距离目的: 主要看丝印边与产品边的平行度是否符合要求, 如达不到要求会影响整个产品的外观

五. 结果分析

1. 检测过程录制
2. 检测结果输出 (TXT\WORD\EXCEL\DXF), 批量检测应有 SPC 报表输出。

所有检测出来的数据由软件的 SPC 板块管制, 并自动生成 CPK/CP 等, 减少人工操作, 提高效率, 降低成本。



编程时数据管制图:

要测量的 SPC 数据及分析图:

六. 适用设备机型

1. 推荐机型: 本公司的 3D 全自动影像量测仪, VMC300 型
2. 机型适应性 (优点)
 - A、全自动编程测量, 行程为 300*200mm, 根据产品尺寸及其所装的夹具大小, 可以一次性测量多个产品, 提高效率。
 - B、用去毛边功能取线, 准确度高、重复性好
 - C、所有测量数据 SPC 报表直接输出, 并自动计算 CPK/CP 等项目, 省去人工记录和计算, 降低成本, 节省时间, 给客户更大的满意度。也可以根据客户自己的报表格式进行修改。
 - D、测量速度比同行仪器快一倍, 大大提高了量测效率
 - E、软件为本公司自行开发, 终身免费为客户提供软件升级。

深圳智泰精密仪器有限公司-杨林

电话: 13824391503