

# HERD SCD Super-Ladder进展

蔡孟珂、金梁程龙、王昊洋、王聪聪、徐子骏、巩克云

# AIREX 支撑加工

- 按设计3D打印支撑部分结构
  - 分两次打印各一半的结构
  - 用于在AIREX上描出轮廓并切割
- 用于后续点胶程序编写参考
  - 四号厅的点胶机难以识别AIREX的模糊边缘



# AIREX刷胶工艺

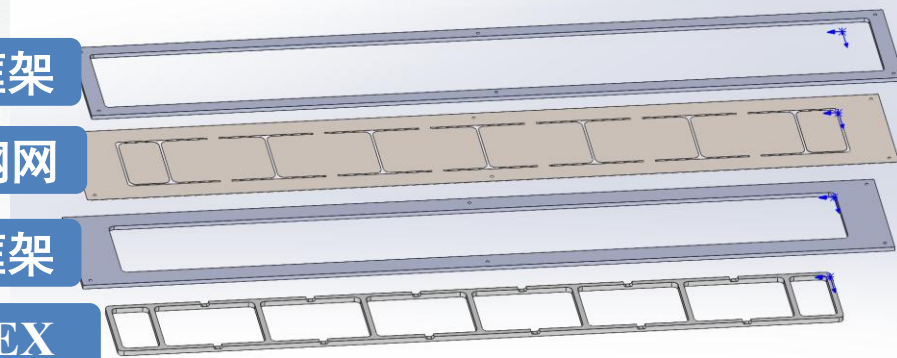
- 初步设计刷胶钢网，准备测试刷胶方式
- 钢网设计300um厚度，压薄至150um后覆盖面积变为两倍
- 钢网上下用4mm加强框架粘合
  - 背面开槽尺寸比AIREX大0.5mm，用于固定AIREX
  - 正面用于防止胶水在刷的过程污染附近桌面等
- 目前正在修改胶水区域的图案，修改完成并讨论后送去试产

正面框架

钢网

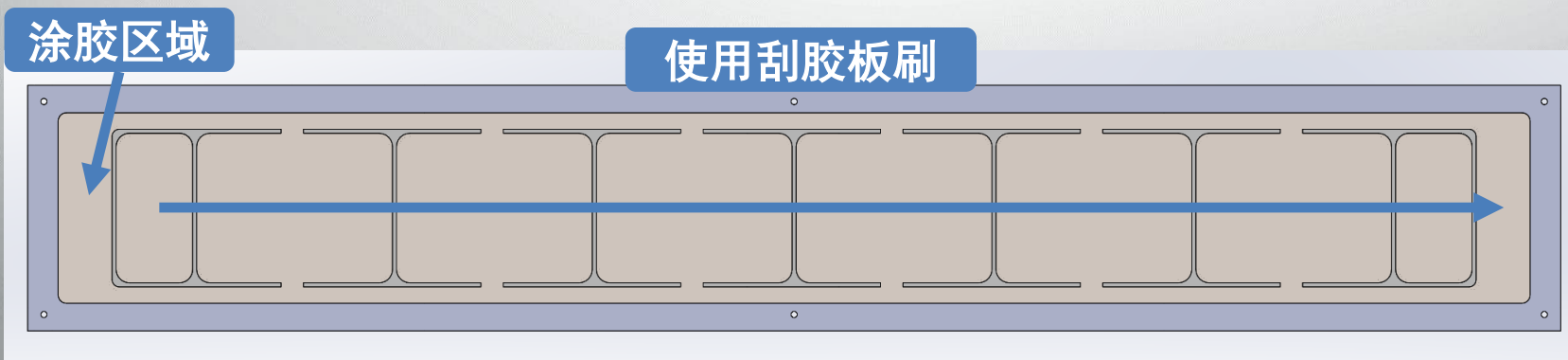
背面框架

AIREX



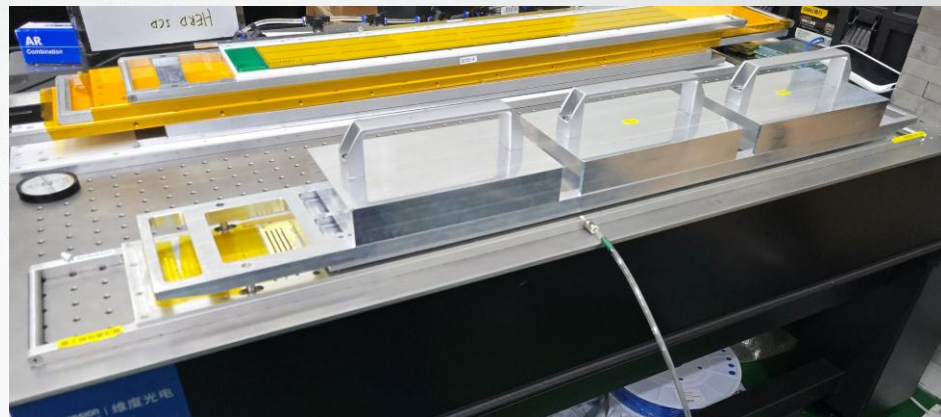
涂胶区域

使用刮胶板刷



# Super-ladder 工艺研究

- 使用3D打印模板描边后，使用手术刀划出轮廓
  - 已用热风枪预热去毛刺、粉尘
- 全尺寸dummy super-ladder
  - 已用手动点胶的方法粘好p-ladder
  - 后续



碎屑明显减少、边缘毛刺缺陷变平滑

# Backup