



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106552749 A

(43)申请公布日 2017.04.05

---

(21)申请号 201610928937.4

(22)申请日 2016.10.31

(71)申请人 芜湖赋兴光电有限公司

地址 241009 安徽省芜湖市芜湖经济技术  
开发区万春电子电器孵化园1号厂房

(72)发明人 万文安 刘永发 犹伦

(74)专利代理机构 南京正联知识产权代理有限  
公司 32243

代理人 胡定华

(51)Int.Cl.

B05D 1/26(2006.01)

B05D 3/04(2006.01)

B05D 3/02(2006.01)

---

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种摄像头固定点胶工艺

(57)摘要

本发明提供一种摄像头固定点胶工艺，通过对摄像头镜头和镜头基座螺纹之间用针头点两处4/3圆弧形的胶，提高镜头点胶固定的牢固性，并且对点胶后的镜头进行加热烘烤，提高无影胶的凝固速度，并且对产品烘烤温度及点胶位置进行限定，提高产品的成品率。

1. 一种摄像头固定点胶工艺,其特征在于:所述固定工艺如下:

步骤一:将UV胶吸入针筒,并通过针筒将UV胶注入点胶机;

步骤二:将待点胶的产品放在点胶机下,并对其进行固定;

步骤三:在镜头和镜头基座螺纹之间用针头点两处3/4圆弧形的胶;

步骤四:将镜头和镜头基座安装到位后静止5~15分钟;

步骤五:将成批固定完成的镜头放在烤盘中送入烘烤机中进行烘烤;

步骤六:将烘烤完成的镜头放入风机下方进行自然回温;

步骤七:对回温的镜头进行焦距检测,筛选不良品;

步骤八:对成品进行抽真空包装处理。

2. 如权利要求1所述的一种摄像头固定点胶工艺,其特征在于:所述步骤三中点胶机工作气压为500~3000kg/cm<sup>2</sup>。

3. 如权利要求1所述的一种摄像头固定点胶工艺,其特征在于:所述步骤五中烘烤机内的烘烤温度为60~80℃。

4. 如权利要求1或2所述的一种摄像头固定点胶工艺,其特征在于:所述点胶机的针头直径为0.5~1mm。

5. 如权利要求1所述的一种摄像头固定点胶工艺,其特征在于:所述点胶时针头不可碰到镜头且不可把胶点在镜头表面,若镜头表面沾胶则需用棉棒沾酒精将其擦干净,并将产品交由调焦站重新确认焦距是否正常。

## 一种摄像头固定点胶工艺

### 技术领域

[0001] 本发明涉及摄像头制造领域,更具体的说是涉及一种摄像头固定点胶工艺。

### 背景技术

[0002] 目前在制造摄像头时,通常会对摄像头进行点胶固定,目前在固定时常会使用点胶机进行点胶,但是在对摄像头进行点胶时,仍然需要人工对点胶机进行控制,因此对摄像头进行点胶时容易出现胶液点错或固定不牢的情况发生,目前的固定工艺只能通过人工对点胶位置进行控制,由于人工经验不足,容易造成一致性不良的问题。因此,解决摄像头点胶固定不牢的问题就显得尤为重要了。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种摄像头固定点胶工艺,通过对摄像头镜头和镜头基座螺纹之间用针头点两处4/3圆弧形的胶,提高镜头点胶固定的牢固性,并且对点胶后的镜头进行加热烘烤,提高无影胶的凝固速度,解决了摄像头点胶固定不牢的问题。

[0004] 本发明提供一种摄像头固定点胶工艺,所述固定工艺如下:

- 步骤一:将UV胶吸入针筒,并通过针筒将UV胶注入点胶机;
- 步骤二:将待点胶的产品放在点胶机下,并对其进行固定;
- 步骤三:在镜头和镜头基座螺纹之间用针头点两处3/4圆弧形的胶;
- 步骤四:将镜头和镜头基座安装到位后静止5~15分钟;
- 步骤五:将成批固定完成的镜头放在烤盘中送入烘烤机中进行烘烤;
- 步骤六:将烘烤完成的镜头放入风机下方进行自然回温;
- 步骤七:对回温的镜头进行焦距检测,筛选不良品;
- 步骤八:对成品进行抽真空包装处理。

[0005] 进一步改进在于:所述步骤三中点胶机工作气压为500~3000kg/cm<sup>2</sup>。

[0006] 进一步改进在于:所述步骤五中烘烤机内的烘烤温度为60~80℃。

[0007] 进一步改进在于:所述点胶机的针头直径为0.5~1mm。

[0008] 进一步改进在于:所述点胶时针头不可碰到镜头且不可把胶点在镜头表面,若镜头表面沾胶则需用棉棒沾酒精将其擦干净,并将产品交由调焦站重新确认焦距是否正常。

[0009] 本发明的有益效果:通过对摄像头镜头和镜头基座螺纹之间用针头点两处4/3圆弧形的胶,提高镜头点胶固定的牢固性,并且对点胶后的镜头进行加热烘烤,提高无影胶的凝固速度,并且对产品烘烤温度及点胶位置进行限定,提高产品的成品率。

### 具体实施方式

[0010] 为了加深对本发明的理解,下面将结合实施例对本发明作进一步详述,该实施例仅用于解释本发明,并不构成对本发明保护范围的限定。

[0011] 本实施例提供了一种摄像头固定点胶工艺,所述固定工艺如下:

步骤一：将UV胶吸入针筒，并通过针筒将UV胶注入点胶机；  
步骤二：将待点胶的产品放在点胶机下，并对其进行固定；  
步骤三：在镜头和镜头基座螺纹之间用针头点两处3/4圆弧形的胶；  
步骤四：将镜头和镜头基座安装到位后静止10分钟；  
步骤五：将成批固定完成的镜头放在烤盘中送入烘烤机中进行烘烤；  
步骤六：将烘烤完成的镜头放入风机下方进行自然回温；  
步骤七：对回温的镜头进行焦距检测，筛选不良品；  
步骤八：对成品进行抽真空包装处理。

[0012] 所述步骤三中点胶机工作气压为2500kg/cm<sup>2</sup>。所述步骤五中烘烤机内的烘烤温度为77℃。所述点胶机的针头直径为0.6mm。所述点胶时针头不可碰到镜头且不可把胶点在镜头表面，若镜头表面沾胶则需用棉棒沾酒精将其擦干净，并将产品交由调焦站重新确认焦距是否正常。

[0013] 通过对摄像头镜头和镜头基座螺纹之间用针头点两处4/3圆弧形的胶，提高镜头点胶固定的牢固性，并且对点胶后的镜头进行加热烘烤，提高无影胶的凝固速度，并且对产品烘烤温度及点胶位置进行限定，提高产品的成品率。