



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109451682 A

(43)申请公布日 2019.03.08

(21)申请号 201811507189.8

(22)申请日 2018.12.10

(71)申请人 奥士康科技股份有限公司

地址 413000 湖南省益阳市资阳区长春工业园龙塘村

(72)发明人 余上华 陈志新 吴建明 黄勇

(74)专利代理机构 长沙明新专利代理事务所
(普通合伙) 43222

代理人 徐新

(51)Int.Cl.

H05K 3/46(2006.01)

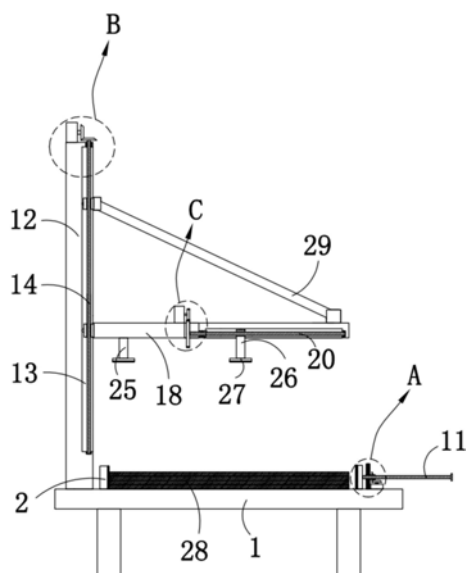
权利要求书2页 说明书6页 附图6页

(54)发明名称

大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置

(57)摘要

本发明提供大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置。所述大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置包括：底板；第一夹板，所述第一夹板固定安装在所述底板的顶部；第二夹板，所述第二夹板固定安装在所述底板的顶部；第一条形块，所述第一条形块固定安装在所述底板的顶部，且所述第一条形块位于所述第二夹板远离所述第一夹板的一侧；第一通孔，所述第一通孔开设在所述第一条形块靠近所述第二夹板的一侧；第一横杆，所述第一横杆转动安装在所述第一通孔内，所述第一横杆的两端均延伸至所述第一通孔外。本发明提供的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置具有使用方便、在PCB板本体生产期间可以从不同的位置进行定位，操作起来简单便捷的优点。



1. 大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置,其特征在于,包括:
底板;
第一夹板,所述第一夹板固定安装在所述底板的顶部;
第二夹板,所述第二夹板固定安装在所述底板的顶部;
第一条形块,所述第一条形块固定安装在所述底板的顶部,且所述第一条形块位于所述第二夹板远离所述第一夹板的一侧;
第一通孔,所述第一通孔开设在所述第一条形块靠近所述第二夹板的一侧;
第一横杆,所述第一横杆转动安装在所述第一通孔内,所述第一横杆的两端均延伸至所述第一通孔外;
第一电机,所述第一电机固定安装在所述底板的顶部;
第一锥形齿轮,所述第一锥形齿轮固定安装在所述第一电机的输出轴上;
第二锥形齿轮,所述第二锥形齿轮固定套设在所述第一横杆上,所述第二锥形齿轮位于所述第一条形块远离所述第二夹板的一侧,所述第二锥形齿轮与所述第一锥形齿轮啮合;
第二通孔,所述第二通孔开设在所述第一横杆远离所述第二夹板的一端;
第二横杆,所述第二横杆螺纹安装在所述第二通孔内,所述第二横杆的两端均延伸至所述第二通孔外,且所述第二横杆靠近所述第二夹板的一端与所述第二夹板固定连接;
竖型板,所述竖型板固定安装在所述底板的顶部,所述竖型板位于所述第一夹板远离所述第二夹板的一侧;
第一凹槽,所述第一凹槽开设在所述竖型板靠近所述第一夹板的一侧;
第一圆杆,所述第一圆杆转动安装在所述第一凹槽内,所述第一圆杆的顶端延伸至所述第一凹槽外。
2. 根据权利要求1所述的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置,其特征在于,所述竖型板的顶部固定安装有第二电机,所述第二电机的输出轴上固定安装有第三锥形齿轮,所述第一圆杆的顶端固定安装有第四锥形齿轮,所述第四锥形齿轮与所述第三锥形齿轮啮合。
3. 根据权利要求1所述的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置,其特征在于,所述底板的上方设有横板,所述横板的底部开设有第二凹槽,所述第二凹槽内转动安装有第三横杆,所述横板的顶部开设有第三通孔,所述第三通孔内设有第一圆形齿轮,所述第三横杆靠近所述第一圆形齿轮的一端延伸至所述第三通孔内并与所述第一圆形齿轮固定连接,所述横板的顶部固定安装有第三电机,所述第三电机的输出轴上固定安装有所述第二圆形齿轮,所述第二圆形齿轮与所述第一圆形齿轮啮合。
4. 根据权利要求3所述的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置,其特征在于,所述横板的底部固定安装有第二圆杆,所述第三横杆上螺纹套设有第三圆杆,所述第三圆杆与所述第二圆杆的底端均固定安装有按压板,所述底板的顶部放置有多层PCB板本体,所述PCB板本体位于所述第一夹板与所述第二夹板之间。
5. 根据权利要求1所述的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置,其特征在于,所述第一圆杆上螺纹套设有第一滑块和第二滑块,所述第一滑靠近所述第一凹槽开口的一侧延伸至所述第一凹槽外并固定安装有倾斜杆,所述横板的顶部固定安装有方形块,所述倾斜杆远离所述第一滑块的一端与所述方形块固定连接,所述第二滑块靠近所述横板的一侧与所述横

板固定连接。

6. 根据权利要求5所述的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置,其特征在于,所述第一滑块和所述第二滑块相互靠近的一侧均开设有第四通孔,所述第四通孔的内壁上开设有内螺纹,所述第一圆杆上开设有外螺纹,两个所述第四通孔均与所述第一圆杆螺纹连接。

7. 根据权利要求1所述的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置,其特征在于,所述第一通孔内设有第一轴承,所述第一轴承的外环与所述第一通孔的内壁固定连接,所述第一轴承的内环与所述第一横杆固定连接。

8. 根据权利要求1所述的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置,其特征在于,所述第二通孔的内壁上开设有内螺纹,所述第二横杆上开设有外螺纹,所述第二通孔与所述第二横杆螺纹连接。

9. 根据权利要求4所述的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置,其特征在于,所述第三圆杆上开设有第五通孔,所述第五通孔的内壁上开设有内螺纹,所述第三横杆上开设有外螺纹,所述第五通孔与所述第三横杆螺纹连接。

10. 根据权利要求1所述的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置,其特征在于,所述第一凹槽的顶部内壁上开设有第六通孔,所述第六通孔内设有第二轴承,所述第二轴承的外环与所述第六通孔的内壁固定连接,所述第二轴承的内环与所述第一圆杆固定连接。

大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置

技术领域

[0001] 本发明涉及定位设备领域,尤其涉及一种大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置。

背景技术

[0002] PCB线路板,又称印刷电路板,是电子元器件电气连接的提供者。它的发展已有100多年的历史了;它的设计主要是版图设计;采用电路板的主要优点是大大减少布线和装配的差错,提高了自动化水平和生产劳动率,按照线路板层数可分为单面板、双面板、四层板、六层板以及其他多层线路板。

[0003] 但是,现有技术中,由于PCB在生产多层线路板时需要进行定位,防止其压合期间出现偏离而脱离原有的压合轨迹,而传统的定位方式通常是单方面使用简单的夹持,且如直接用力使用夹持板定位容易挤压坏PCB板,如挤压力度不够也会使PCB板出现偏离。

[0004] 因此,有必要提供一种新的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置解决上述技术问题。

发明内容

[0005] 本发明解决的技术问题是提供一种使用方便、在PCB板本体生产期间可以从不同的位置进行定位,操作起来简单便捷的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置。

[0006] 为解决上述技术问题,本发明提供的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置包括:底板;第一夹板,所述第一夹板固定安装在所述底板的顶部;第二夹板,所述第二夹板固定安装在所述底板的顶部;第一条形块,所述第一条形块固定安装在所述底板的顶部,且所述第一条形块位于所述第二夹板远离所述第一夹板的一侧;第一通孔,所述第一通孔开设在所述第一条形块靠近所述第二夹板的一侧;第一横杆,所述第一横杆转动安装在所述第一通孔内,所述第一横杆的两端均延伸至所述第一通孔外;第一电机,所述第一电机固定安装在所述底板的顶部;第一锥形齿轮,所述第一锥形齿轮固定安装在所述第一电机的输出轴上;第二锥形齿轮,所述第二锥形齿轮固定套设在所述第一横杆上,所述第二锥形齿轮位于所述第一条形块远离所述第二夹板的一侧,所述第二锥形齿轮与所述第一锥形齿轮啮合;第二通孔,所述第二通孔开设在所述第一横杆远离所述第二夹板的一端;第二横杆,所述第二横杆螺纹安装在所述第二通孔内,所述第二横杆的两端均延伸至所述第二通孔外,且所述第二横杆靠近所述第二夹板的一端与所述第二夹板固定连接;竖型板,所述竖型板固定安装在所述底板的顶部,所述竖型板位于所述第一夹板远离所述第二夹板的一侧;第一凹槽,所述第一凹槽开设在所述竖型板靠近所述第一夹板的一侧;第一圆杆,所述第一圆杆转动安装在所述第一凹槽内,所述第一圆杆的顶端延伸至所述第一凹槽外。

[0007] 优选的,所述竖型板的顶部固定安装有第二电机,所述第二电机的输出轴上固定安装有第三锥形齿轮,所述第一圆杆的顶端固定安装有第四锥形齿轮,所述第四锥形齿轮与所述第三锥形齿轮啮合。

[0008] 优选的,所述底板的上方设有横板,所述横板的底部开设有第二凹槽,所述第二凹

槽内转动安装有第三横杆,所述横板的顶部开设有第三通孔,所述第三通孔内设有第一圆形齿轮,所述第三横杆靠近所述第一圆形齿轮的一端延伸至所述第三通孔内并与所述第一圆形齿轮固定连接,所述横板的顶部固定安装有第三电机,所述第三电机的输出轴上固定安装有所述第二圆形齿轮,所述第二圆形齿轮与所述第一圆形齿轮啮合。

[0009] 优选的,所述横板的底部固定安装有第二圆杆,所述第三横杆上螺纹套设有第三圆杆,所述第三圆杆与所述第二圆杆的底端均固定安装有按压板,所述底板的顶部放置有多层PCB板本体,所述PCB板本体位于所述第一夹板与所述第二夹板之间。

[0010] 优选的,所述第一圆杆上螺纹套设有第一滑块和第二滑块,所述第一滑靠近所述第一凹槽开口的一侧延伸所述第一凹槽外并固定安装有倾斜杆,所述横板的顶部固定安装有方形块,所述倾斜杆远离所述第一滑块的一端与所述方形块固定连接,所述第二滑块靠近所述横板的一侧与所述横板固定连接。

[0011] 优选的,所述第一滑块和所述第二滑块相互靠近的一侧均开设有第四通孔,所述第四通孔的内壁上开设有内螺纹,所述第一圆杆上开设有外螺纹,两个所述第四通孔均与所述第一圆杆螺纹连接。

[0012] 优选的,所述第一通孔内设有第一轴承,所述第一轴承的外环与所述第一通孔的内壁固定连接,所述第一轴承的内环与所述第一横杆固定连接。

[0013] 优选的,所述第二通孔的内壁上开设有内螺纹,所述第二横杆上开设有外螺纹,所述第二通孔与所述第二横杆螺纹连接。

[0014] 优选的,所述第三圆杆上开设有第五通孔,所述第五通孔的内壁上开设有内螺纹,所述第三横杆上开设有外螺纹,所述第五通孔与所述第三横杆螺纹连接。

[0015] 优选的,所述第一凹槽的顶部内壁上开设有第六通孔,所述第六通孔内设有第二轴承,所述第二轴承的外环与所述第六通孔的内壁固定连接,所述第二轴承的内环与所述第一圆杆固定连接。

[0016] 与相关技术相比较,本发明提供的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置具有如下有益效果:

[0017] 本发明提供大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置,当生产所述PCB板本体需要进行定位时,所述底板上装置有第一倒顺开关,所述竖型板上装置有第二倒顺开关,所述横板上装置有第三倒顺开关,所述第一倒顺开关、所述第一电机和外部电源通过电线依次电性连接构成闭合回路,所述第二倒顺开关、所述第二电机和外部电源通过电线依次电性连接构成闭合回路,所述第三倒顺开关,所述第三电机和外部电源通过电线依次电性连接构成闭合回路,再将多个所述PCB板本体放置在底板上,然后扭动所述第一倒顺开关,所述第一电机将被启动,所述第一电机的输出轴带动所述第一锥形齿轮转动,所述第一锥形齿轮带动所述第二锥形齿轮转动,所述第二锥形齿轮带动所述第一横杆转动,在螺纹的作用下,所述第一横杆带动所述第二横杆移动,所述第二横杆带动所述第二夹板移动,所述第二夹板带动所述PCB板本体移动,在所述第一夹板和所述第二夹板的共同作用下,所述PCB板本体将被夹紧,当所述PCB板本体被夹持一定程度后,然后关闭所述第一电机,然后需要从所述PCB板本体的顶部进行固定时,再扭动所述第二倒顺开关,所述第二电机将被启动,所述第二电机的输出轴带动所述第三锥形齿轮转动,所述第三锥形齿轮带动所述第四锥形齿轮转动,所述第四锥形齿轮带动所述第一圆杆转动,在螺纹的作用下,所述第一圆杆带动所述第一

滑块和所述第二滑块移动,所述第一滑块和所述第二滑块同时带动所述横板动,所述横板带动所述第二圆杆和所述第三圆杆,所述第二圆杆和所述第三圆杆带动所述按压板移动,当所述按压板移动到一定距离时,所述按压板便将所述PCB板本体从所述PCB板本体的顶部进行定位,当需要在所述PCB板本体的顶部进行不同位置进行定位时,然后扭动所述第三倒顺开关,所述第三电机将被启动,所述第三电机的输出轴带动所述第二圆形齿轮转动,所述第二圆形齿轮带动所述第一圆形齿轮转动,所述第一圆形齿轮带动所述第三横杆在所述第二凹槽内转动,在螺纹的作用下,所述第三横杆带动所述第三圆杆移动,实现大尺寸PCB压合叠板生产期间不同位置的定位,从而完成本次大尺寸PCB 压合叠板的定位工作。

附图说明

[0018] 图1为本发明提供的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置的一种较佳发明的正视剖视结构示意图;

[0019] 图2为图1所示的A部分的放大结构示意图;

[0020] 图3为图1所示的B部分的放大结构示意图;

[0021] 图4为图1所示的C部分的放大结构示意图;

[0022] 图5为本发明中第二夹板、第二横杆和底板的装配图;

[0023] 图6为本发明中第一圆形齿轮和第二圆形齿轮的装配图。

[0024] 图中标号:1、底板,2、第一夹板,3、第二夹板,4、第一条形块,5、第一通孔,6、第一横杆,7、第一电机,8、第一锥形齿轮,9、第二锥形齿轮,10、第二通孔,11、第二横杆,12、竖型板,13、第一凹槽,14、第一圆杆,15、第二电机,16、第三锥形齿轮,17、第四锥形齿轮,18、横板,19、第二凹槽,20、第三横杆,21、第三通孔,22、第一圆形齿轮,23、第三电机,24、第二圆形齿轮,25、第二圆杆,26、第三圆杆,27、按压板,28、PCB板本体,29、倾斜杆。

具体实施方式

[0025] 下面结合附图和实施方式对本发明作进一步说明。

[0026] 请结合参阅图1、图2、图3、图4、图5和图6,其中,图1为本发明提供的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置的一种较佳发明的正视剖视结构示意图;图2为图1所示的A部分的放大结构示意图;图3为图1所示的B部分的放大结构示意图;图4为图1所示的C部分的放大结构示意图;图5为本发明中第二夹板、第二横杆和底板的装配图;图6为本发明中第一圆形齿轮和第二圆形齿轮的装配图。大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置包括:底板1;第一夹板2,所述第一夹板2固定安装在所述底板1的顶部;第二夹板3,所述第二夹板3固定安装在所述底板1的顶部;第一条形块4,所述第一条形块4固定安装在所述底板1的顶部,且所述第一条形块4位于所述第二夹板3远离所述第一夹板2 的一侧;第一通孔5,所述第一通孔5开设在所述第一条形块4靠近所述第二夹板3的一侧;第一横杆6,所述第一横杆6转动安装在所述第一通孔5内,所述第一横杆6的两端均延伸至所述第一通孔5外;第一电机7,所述第一电机7固定安装在所述底板1的顶部;第一锥形齿轮8,所述第一锥形齿轮8固定安装在所述第一电机7的输出轴上;第二锥形齿轮9,所述第二锥形齿轮9固定套设在所述第一横杆6上,所述第二锥形齿轮9位于所述第一条形块4远离所述第二夹板3的一侧,所述第二锥形齿轮9与所述第一锥形齿轮8啮合;第二通孔10,所述第二通孔10开设在所述第一横杆6远离所述第

二夹板3的一端;第二横杆 11,所述第二横杆11螺纹安装在所述第二通孔10内,所述第二横杆11的两端均延伸至所述第二通孔10外,且所述第二横杆11靠近所述第二夹板3的一端与所述第二夹板3固定连接;竖型板12,所述竖型板12固定安装在所述底板1 的顶部,所述竖型板12位于所述第一夹板2远离所述第二夹板3的一侧;第一凹槽13,所述第一凹槽13开设在所述竖型板12靠近所述第一夹板2的一侧;第一圆杆14,所述第一圆杆14转动安装在所述第一凹槽13内,所述第一圆杆 14的顶端延伸至所述第一凹槽13外。

[0027] 所述竖型板12的顶部固定安装有第二电机15,所述第二电机15的输出轴上固定安装有第三锥形齿轮16,所述第一圆杆14的顶端固定安装有第四锥形齿轮17,所述第四锥形齿轮17与所述第三锥形齿轮16啮合。

[0028] 所述底板1的上方设有横板18,所述横板18的底部开设有第二凹槽19,所述第二凹槽19内转动安装有第三横杆20,所述横板18的顶部开设有第三通孔21,所述第三通孔21内设有第一圆形齿轮22,所述第三横杆20靠近所述第一圆形齿轮22的一端延伸至所述第三通孔21内并与所述第一圆形齿轮22固定连接,所述横板18的顶部固定安装有第三电机23,所述第三电机23的输出轴上固定安装有所述第二圆形齿轮24,所述第二圆形齿轮24与所述第一圆形齿轮 22啮合。

[0029] 所述横板18的底部固定安装有第二圆杆25,所述第三横杆20上螺纹套设有第三圆杆26,所述第三圆杆26与所述第二圆杆25的底端均固定安装有按压板27,所述底板1的顶部放置有多层PCB板本体28,所述PCB板本体28位于所述第一夹板2与所述第二夹板3之间。

[0030] 所述第一圆杆14上螺纹套设有第一滑块和第二滑块,所述第一滑靠近所述第一凹槽13开口的一侧延伸所述第一凹槽13外并固定安装有倾斜杆29,所述横板18的顶部固定安装有方形块,所述倾斜杆29远离所述第一滑块的一端与所述方形块固定连接,所述第二滑块靠近所述横板18的一侧与所述横板18固定连接。

[0031] 所述第一滑块和所述第二滑块相互靠近的一侧均开设有第四通孔,所述第四通孔的内壁上开设有内螺纹,所述第一圆杆14上开设有外螺纹,两个所述第四通孔均与所述第一圆杆14螺纹连接。

[0032] 所述第一通孔5内设有第一轴承,所述第一轴承的外环与所述第一通孔5 的内壁固定连接,所述第一轴承的内环与所述第一横杆6固定连接。

[0033] 所述第二通孔10的内壁上开设有内螺纹,所述第二横杆11上开设有外螺纹,所述第二通孔10与所述第二横杆11螺纹连接。

[0034] 所述第三圆杆26上开设有第五通孔,所述第五通孔的内壁上开设有内螺纹,所述第三横杆20上开设有外螺纹,所述第五通孔与所述第三横杆20螺纹连接。

[0035] 所述第一凹槽13的顶部内壁上开设有第六通孔,所述第六通孔内设有第二轴承,所述第二轴承的外环与所述第六通孔的内壁固定连接,所述第二轴承的内环与所述第一圆杆14固定连接。

[0036] 本发明提供的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置的实施例如下:

[0037] 首先,当生产所述PCB板本体28需要进行定位时,所述底板1上装置有第一倒顺开关,所述竖型板12上装置有第二倒顺开关,所述横板18上装置有第三倒顺开关,所述第一倒顺开关、所述第一电机7和外部电源通过电线依次电性连接构成闭合回路,所述第二倒顺开关、所述第二电机15和外部电源通过电线依次电性连接构成闭合回路,所述第三倒顺开关,

所述第三电机23和外部电源通过电线依次电性连接构成闭合回路,再将多个所述PCB板本体28放置在底板1上,然后扭动所述第一倒顺开关,所述第一电机7将被启动,所述第一电机7的输出轴带动所述第一锥形齿轮8转动,所述第一锥形齿轮8带动所述第二锥形齿轮9转动,所述第二锥形齿轮9带动所述第一横杆6在所述第一通孔5内转动,在螺纹的作用下,所述第一横杆6带动所述第二横杆11移动,所述第二横杆11带动所述第二夹板3移动,所述第二夹板3带动所述PCB板本体28移动,在所述第一夹板2和所述第二夹板3的共同作用下,所述PCB板本体28将被夹紧,当所述PCB板本体28被夹持一定程度后,然后关闭所述第一电机7,然后需要从所述PCB板本体28的顶部进行固定时,再扭动所述第二倒顺开关,所述第二电机15将被启动,所述第二电机15的输出轴带动所述第三锥形齿轮16转动,所述第三锥形齿轮16带动所述第四锥形齿轮17转动,所述第四锥形齿轮17带动所述第一圆杆14在所述第一凹槽13内转动,在螺纹的作用下,所述第一圆杆14带动所述第一滑块和所述第二滑块移动,所述第一滑块和所述第二滑块同时带动所述横板18动,所述横板18带动所述第二圆杆25和所述第三圆杆26,所述第二圆杆25和所述第三圆杆26带动所述按压板27移动,当所述按压板27移动到一定距离时,所述按压板27便将所述PCB板本体28从所述PCB板本体28的顶部进行定位,当需要在所述PCB板本体28的顶部进行不同位置进行定位时,然后扭动所述第三倒顺开关,所述第三电机23将被启动,所述第三电机23的输出轴带动所述第二圆形齿轮24转动,所述第二圆形齿轮24带动所述第一圆形齿轮22在所述第三通孔21内转动,所述第一圆形齿轮22带动所述第三横杆20在所述第二凹槽19内转动,在螺纹的作用下,所述第三横杆20带动所述第三圆杆26移动,实现大尺寸PCB压合叠板生产期间不同位置的定位,从而完成本次大尺寸PCB压合叠板的定位工作。

[0038] 与相关技术相比较,本发明提供的大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置具有如下有益效果:

[0039] 本发明提供大尺寸PCB压合叠板生产用定位装置,当生产所述PCB板本体28需要进行定位时,所述底板1上装置有第一倒顺开关,所述竖型板12上装置有第二倒顺开关,所述横板18上装置有第三倒顺开关,所述第一倒顺开关、所述第一电机7和外部电源通过电线依次电性连接构成闭合回路,所述第二倒顺开关、所述第二电机15和外部电源通过电线依次电性连接构成闭合回路,所述第三倒顺开关,所述第三电机23和外部电源通过电线依次电性连接构成闭合回路,再将多个所述PCB板本体28放置在底板1上,然后扭动所述第一倒顺开关,所述第一电机7将被启动,所述第一电机7的输出轴带动所述第一锥形齿轮8转动,所述第一锥形齿轮8带动所述第二锥形齿轮9转动,所述第二锥形齿轮9带动所述第一横杆6转动,在螺纹的作用下,所述第一横杆6带动所述第二横杆11移动,所述第二横杆11带动所述第二夹板3移动,所述第二夹板3带动所述PCB板本体28移动,在所述第一夹板2和所述第二夹板3的共同作用下,所述PCB板本体28将被夹紧,当所述PCB板本体28被夹持一定程度后,然后关闭所述第一电机7,然后需要从所述PCB板本体28的顶部进行固定时,再扭动所述第二倒顺开关,所述第二电机15将被启动,所述第二电机15的输出轴带动所述第三锥形齿轮16转动,所述第三锥形齿轮16带动所述第四锥形齿轮17转动,所述第四锥形齿轮17带动所述第一圆杆14转动,在螺纹的作用下,所述第一圆杆14带动所述第一滑块和所述第二滑块移动,所述第一滑块和所述第二滑块同时带动所述横板18动,所述横板18带动所述第二圆杆25和所述第三圆杆26,所述第二圆杆25和所述第三圆杆26带动所述按压板27移动,当

所述按压板27移动到一定距离时,所述按压板27便将所述PCB板本体28从所述 PCB板本体28的顶部进行定位,当需要在所述PCB板本体28的顶部进行不同位置进行定位时,然后扭动所述第三倒顺开关,所述第三电机23将被启动,所述第三电机23的输出轴带动所述第二圆形齿轮24转动,所述第二圆形齿轮24带动所述第一圆形齿轮22转动,所述第一圆形齿轮22带动所述第三横杆20在所述第二凹槽19内转动,在螺纹的作用下,所述第三横杆20带动所述第三圆杆 26移动,实现大尺寸PCB压合叠板生产期间不同位置的定位,从而完成本次大尺寸PCB压合叠板的定位工作。

[0040] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其它相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。

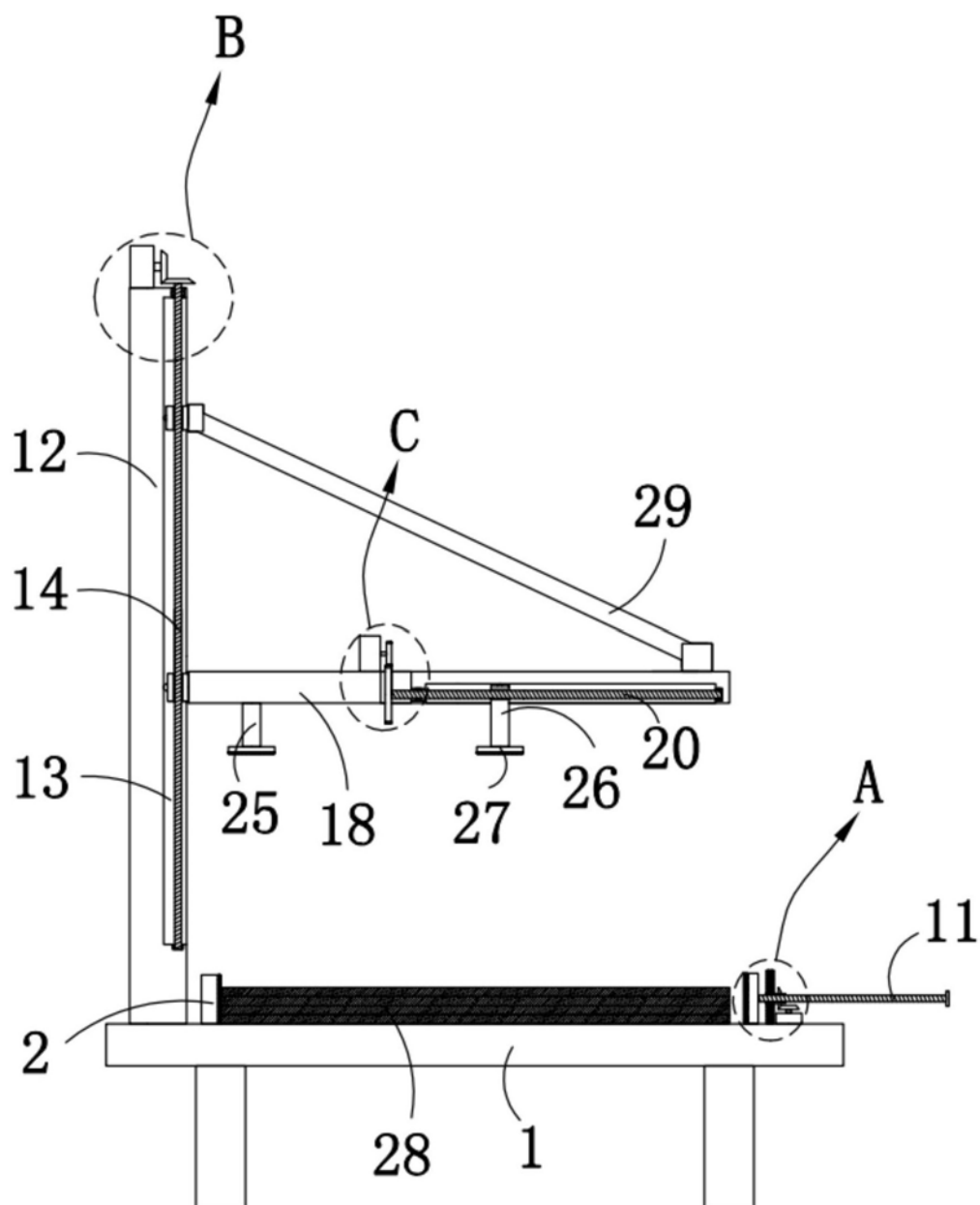


图1

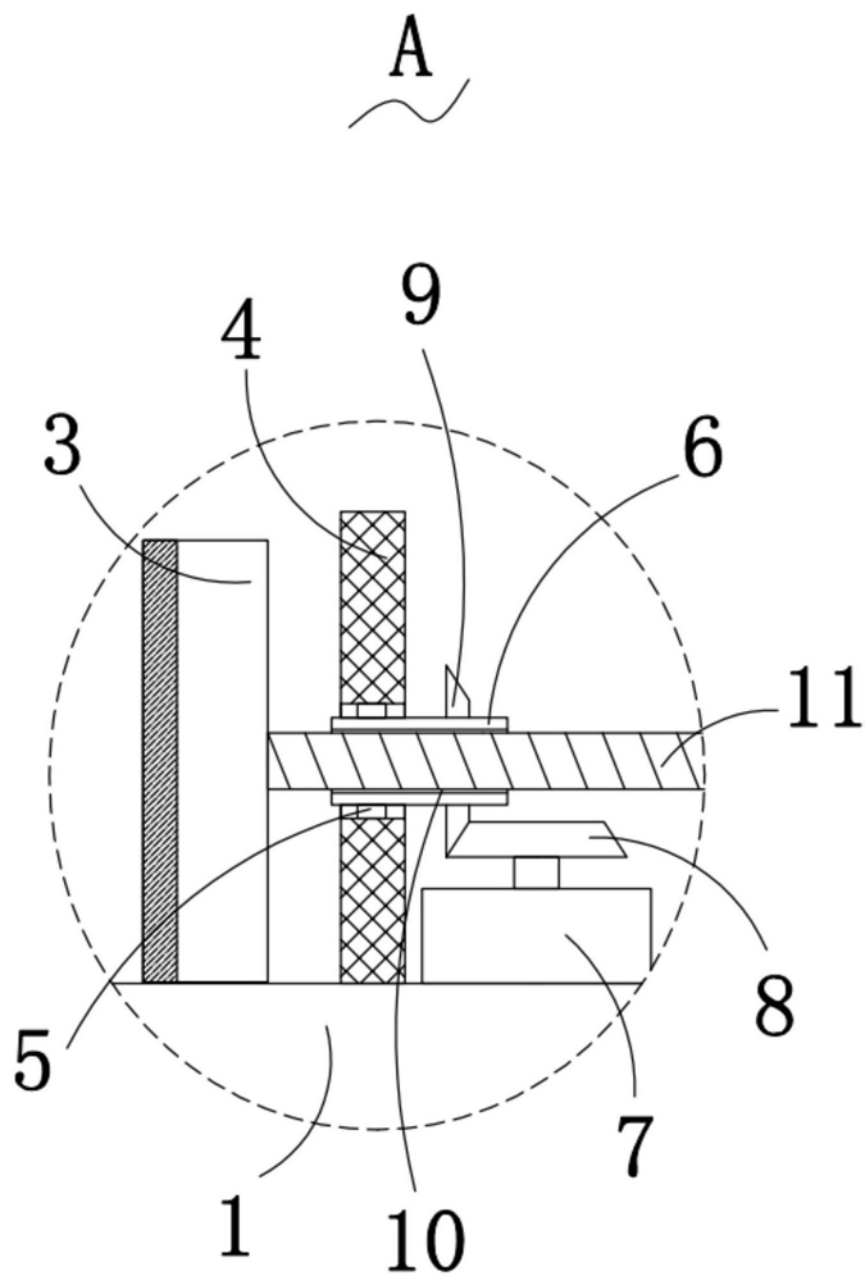


图2

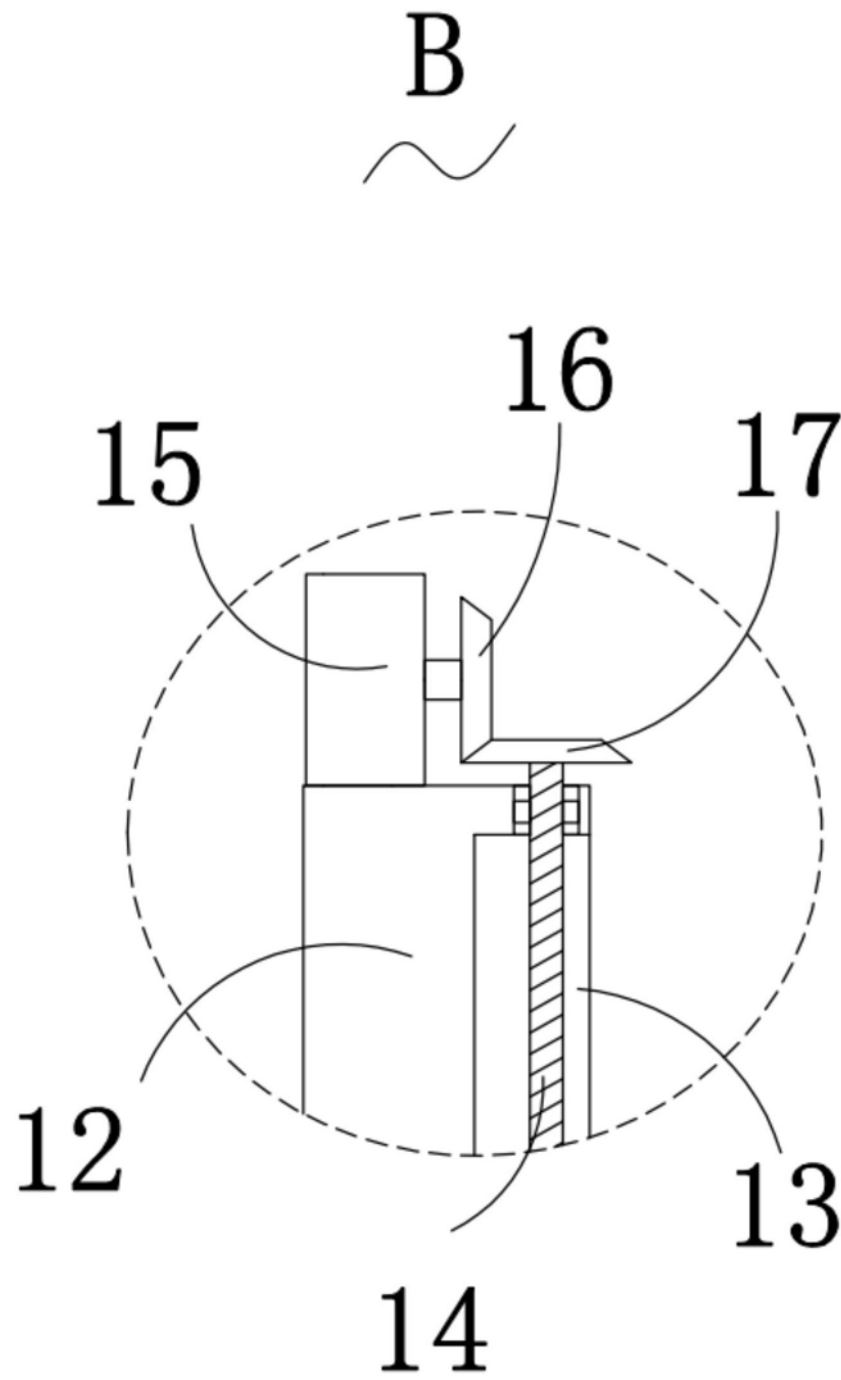


图3

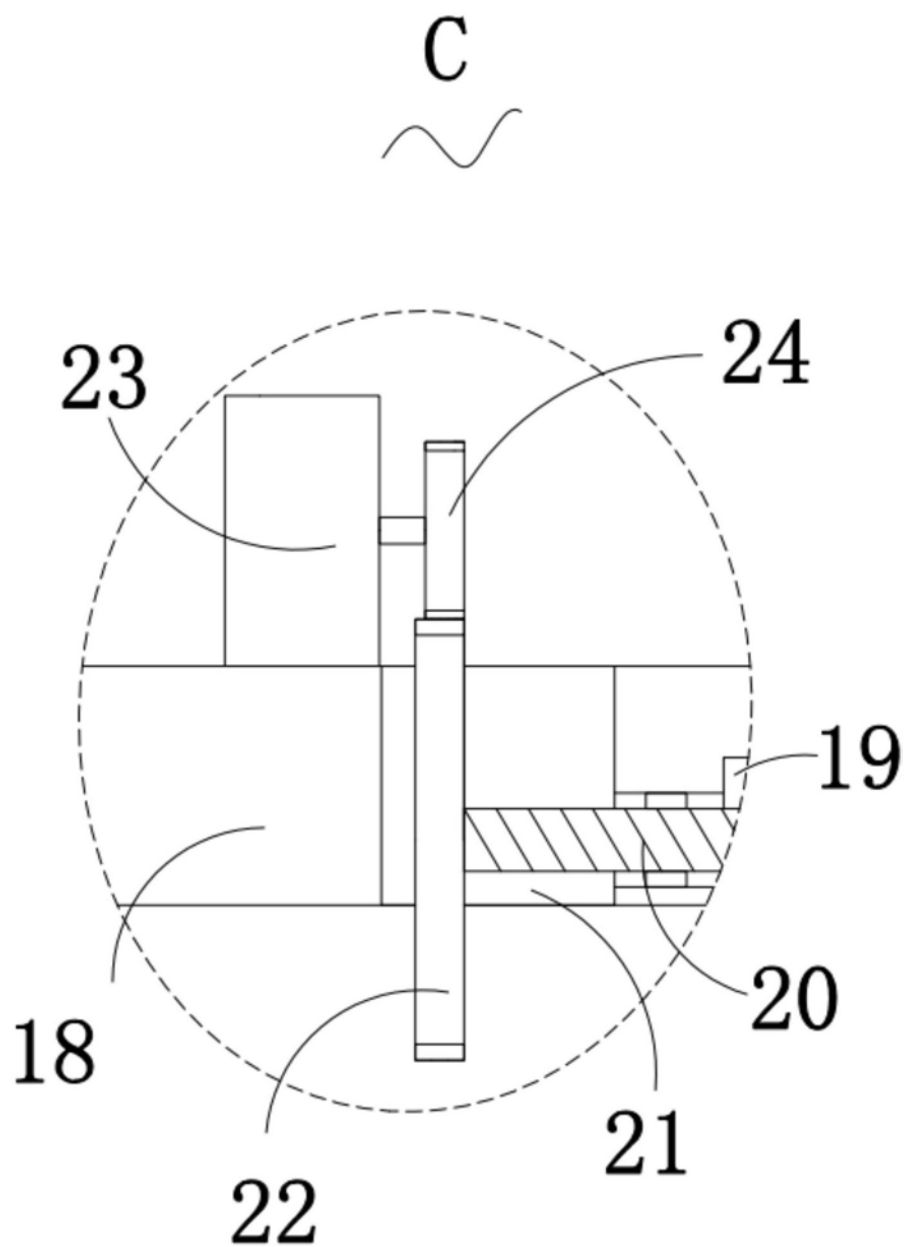


图4

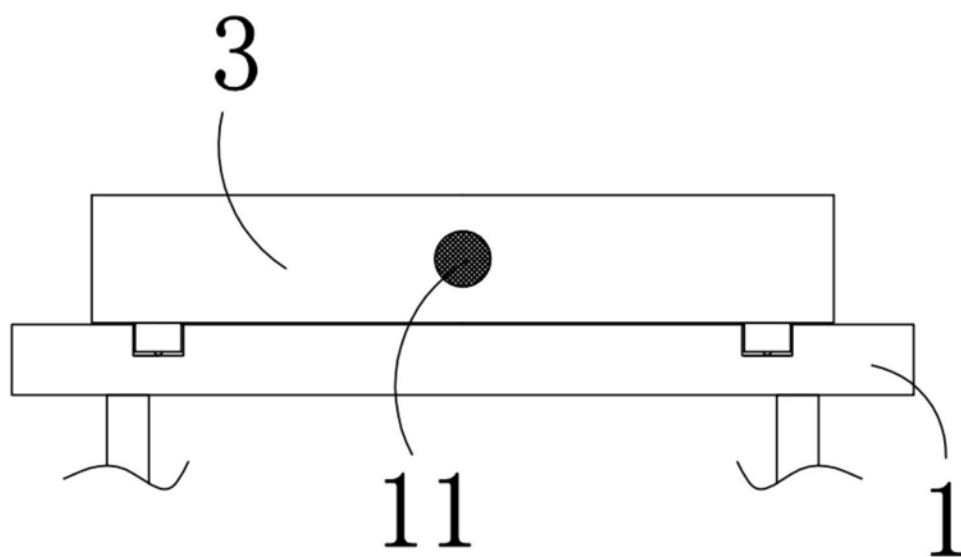


图5

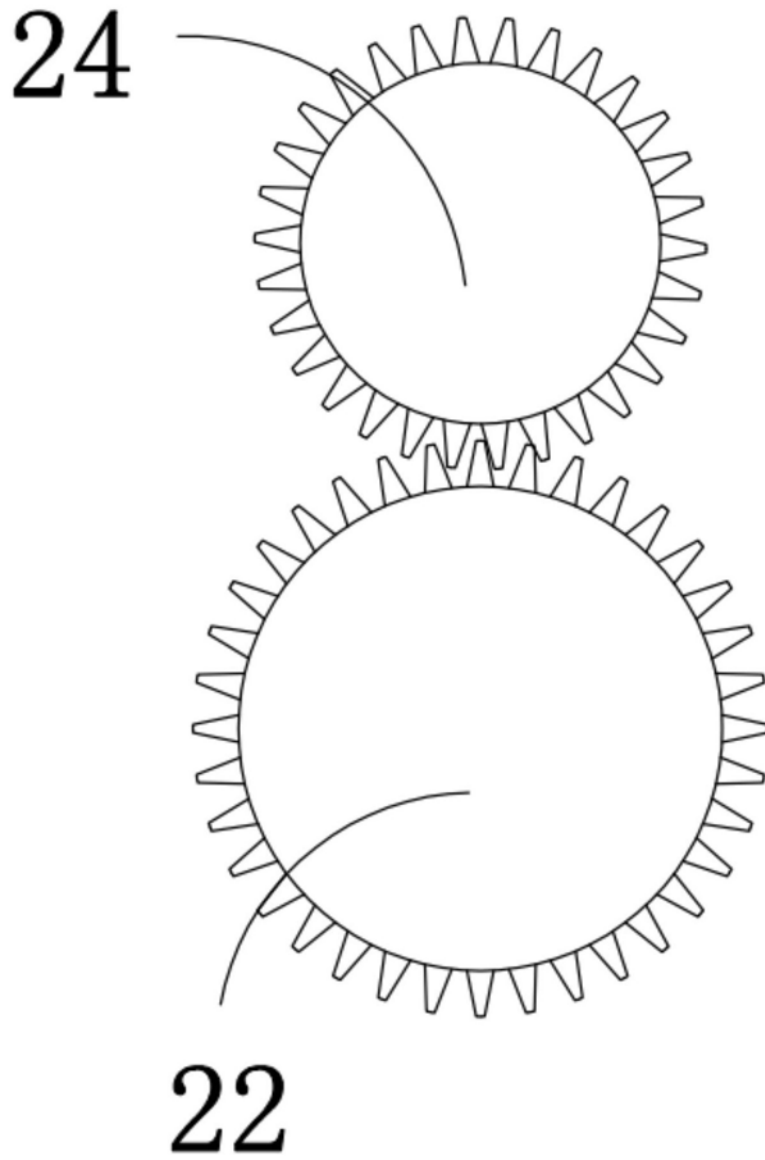


图6