(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 103635025 B
(45)授权公告日 2017.09.01

(21)申请号 201310678893.0

(22)申请日 2013.12.14

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 103635025 A

(43)申请公布日 2014.03.12

(73)专利权人 佛山市中格威电子有限公司
地址 528244 广东省佛山市南海区里水镇河朗沙

(72)发明人 金听祥 翁朝辉 程慧娟 高水保 唐娇

(74)专利代理机构 广州市南锋专利事务所有限公司 44228
代理人 罗晓聪

(51)Int.Cl.
H05K 3/00(2006.01)

(56)对比文件
CN 201740796 U,2011.02.09,
CN 102645559 A,2012.08.22,
CN 202886412 U,2013.04.17,
CN 102866323 A,2013.01.09,
CN 103412212 A,2013.11.27,
CN 203661422 U,2014.06.18,

审查员 张丹

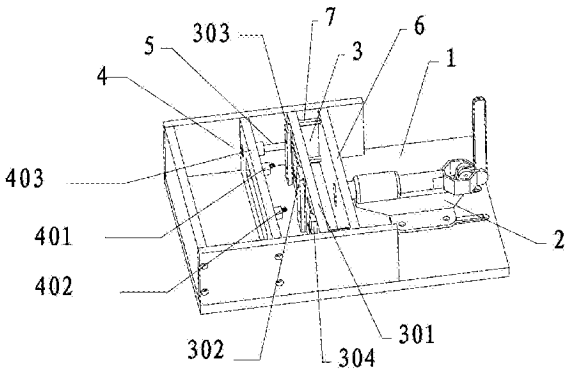
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种PCB板在线烧写工装

(57)摘要

本发明涉及一种PCB板在线烧写工装，包括底板、设于底板上的压紧装置、PCB板固定装置、PCB烧写点校准装置以及用于PCB板固定装置水平移动的导向柱，其中所述压紧装置与PCB板固定装置相连。本发明在采用了上述方案后，其最大优点在于在通过将设于底板上的压紧装置压紧过程中，推动PCB板固定装置沿导向柱向安装有探针块的PCB板烧写点校准装置靠近，直至探针块上的烧写探针与PCB板上的烧写点接触，整个过程定位快速，压紧可靠；而且还可以通过PCB板固定装置上设有的两调整条与位于中间位置的限宽条实现对不同规格尺寸的PCB板进行在线烧写，使得该工装工作效率高而且适应性好。



CN 103635025 B

1.一种PCB板在线烧写工装，包括底板(1)，其特征在于：还包括设于底板(1)上的压紧装置(2)、PCB板固定装置(3)、PCB烧写点校准装置(4)以及用于PCB板固定装置(3)水平移动的导向柱(5)，其中所述压紧装置(2)与PCB板固定装置(3)相连；所述PCB板固定装置(3)包括PCB板固定板(301)、位于该PCB板固定板(301)中间位置的限宽条(302)以及分别位于该限宽条(302)两侧的两调整条(303、304)，其中该两调整条(303、304)与PCB板固定板(301)为滑动副连接；所述PCB板烧写点校准装置(4)包括两探针块(401、402)与用于安装该两探针块(401、402)的支撑板(403)，其中该两探针块(401、402)分别与所述PCB板固定装置(3)上的待烧写PCB板的烧写点相对齐。

2.根据权利要求1所述的一种PCB板在线烧写工装，其特征在于：所述压紧装置(2)为手动夹钳。

一种PCB板在线烧写工装

技术领域

[0001] 本发明涉及PCB板固定检测设备技术领域，尤其涉及到一种PCB板在线烧写工装。

背景技术

[0002] 传统的对于在小批量的专用的PCB板烧写过程中，大多是采用人工协作的方式完成PCB板的程序烧写，导致工人劳动强度大，而且长时间工作容易出错；对于采用现有的大型PCB在线烧设备来实现小批量专用的PCB烧写而言，其成本过高，而且利用率不高，因此急需一种成本低、通用性强适合小批量的专用PCB板烧写固定工装。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服现有技术的不足，提供一种设计合理、结构简单、成本较低的PCB板在线烧写工装。

[0004] 为实现上述目的，本发明所提供的技术方案为：一种PCB板在线烧写工装，包括底板，设于底板上的压紧装置、PCB板固定装置、PCB烧写点校准装置以及用于PCB板固定装置水平移动的导向柱，其中所述压紧装置与PCB板固定装置相连。

[0005] 进一步地，所述PCB板固定装置包括PCB板固定板、位于该PCB板固定板中间位置的限宽条以及分别位于该限宽条两侧的两调整条，其中该两调整条与PCB板固定板为滑动副连接。

[0006] 进一步地，所述PCB板烧写点校准装置包括两探针块与用于安装该两探针块的支撑板，其中该两探针块分别与所述PCB板固定装置上的待烧写PCB板的烧写点相对齐。

[0007] 进一步地，所述压紧装置为手动夹钳。

[0008] 本发明在采用了上述方案后，其最大优点在于在通过将设于底板上的压紧装置压紧过程中，推动PCB板固定装置沿导向柱向安装有探针块的PCB板烧写点校准装置靠近，直至探针块上的烧写探针与PCB板上的烧写点接触，整个过程定位快速，压紧可靠；而且还可以通过PCB板固定装置上设有的两调整条与位于中间位置的限宽条实现对不同规格尺寸的PCB板进行在线烧写，使得该工装工作效率高而且适应性好。

附图说明

[0009] 图1为本发明安的结构立体示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合具体实施例对本发明作进一步说明：

[0011] 参见附图1所示，本实施例所述的一种PCB板在线烧写工装，该工装包括底板1、设于该底板上的手动夹钳201、PCB板固定装置3、PCB烧写点校准装置4以及用于PCB板固定装置3水平移动的导向柱5，其中该手动夹钳201的推杆与PCB板固定装置3相连，本实施例中该PCB板固定装置3通过一过渡板6与手动夹钳201相连，具体的该一过渡板6通过铜导柱7与

PCB板固定装置3固定相连。

[0012] 该PCB板固定装置3包括PCB板固定板301、位于该PCB板固定板301中间位置的一限宽条302以及分别位于该限宽条左、右两侧的两调整条303、304，该两调整条303、304分别与PCB板固定板301中间位置设有的滑槽配合，实现可以沿PCB板固定板301横向水平移动。

[0013] 所述的PCB板烧写点校准装置4包括两探针块401、402与用于安装该两探针块401、402的支撑板403，其中该两探针块401、402分别与所述PCB板固定装置3上两侧的待烧写PCB板的烧写点相对应。所述支撑板403与PCB板固定板301之间通过所述的导向柱5连接，其中该导向柱5一端固定在该支撑板403上，另一端与PCB板固定板301滑动连接。

[0014] 工作过程中，将两待烧写的PCB板分别固定在PCB板固定板301左、右两侧上，推动手动夹钳201，手动夹钳201进而带动PCB板固定板301水平向探针块401、402一侧移动，直至两待烧写PCB板上的烧写点分别与两探针块401、402上的探针相接触，接触到位后，即可通过探针对PCB板进行在线烧写。

[0015] 以上所述之实施例子只为本发明之较佳实施例，并非以此限制本发明的实施范围，故凡依本发明之形状、原理所作的变化，均应涵盖在本发明的保护范围内。

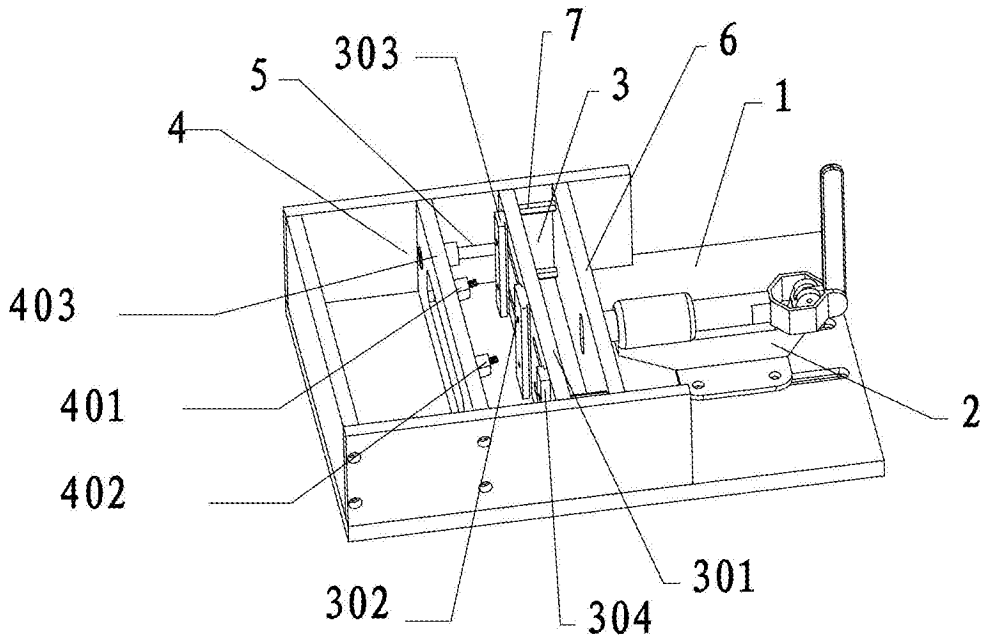


图1