

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 7 部門第 2 区分

【発行日】平成 18 年 2 月 23 日 (2006.2.23)

【公開番号】特開 2005-347770 (P2005-347770A)

【公開日】平成 17 年 12 月 15 日 (2005.12.15)

【年通号数】公開・登録公報 2005-049

【出願番号】特願 2005-212721 (P2005-212721)

【国際特許分類】

H 0 5 K 1/14 (2006.01)

G 0 2 F 1/1345 (2006.01)

【F I】

H 0 5 K 1/14 F

G 0 2 F 1/1345

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 1 月 10 日 (2006.1.10)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

第 1 のプリント基板を供給する第 1 の供給手段と、予め液晶駆動素子が搭載されたタブが接続された液晶ガラス基板を供給する第 2 の供給手段と、前記第 1 の供給手段により供給された第 1 のプリント基板に異方性導電膜テープを貼付する第 1 の貼付手段と、前記第 2 の供給手段により供給されたタブ付き液晶ガラス基板の所定箇所と前記第 1 の貼付手段により異方性導電膜テープが貼付された第 1 のプリント基板の所定箇所とを位置合せする第 1 の位置合せ手段と、該第 1 の位置合せ手段により位置合せされた液晶ガラス基板のタブと異方性導電膜テープが貼付された第 1 のプリント基板とを圧着する第 1 の圧着手段とからなる第 1 の実装装置と、

この第 1 の実装装置に連続接続され、

第 2 のプリント基板を供給する第 3 の供給手段と、前記第 1 の圧着手段で前記第 1 のプリント基板に貼付された異方性導電膜テープがタブに圧着された液晶ガラス基板を供給する第 4 の供給手段と、前記第 3 の供給手段により供給された第 2 のプリント基板に異方性導電膜テープを貼付する第 2 の貼付手段と、前記第 4 の供給手段により供給されたタブ付き液晶ガラス基板の所定箇所と前記第 2 の貼付手段により異方性導電膜テープが貼付された第 2 のプリント基板の所定箇所とを位置合せする第 2 の位置合せ手段と、該第 2 の位置合せ手段により位置合せされた液晶ガラス基板のタブと前記第 2 の貼付手段により異方性導電膜テープが貼付された第 2 のプリント基板とを圧着する第 2 の圧着手段とからなる第 2 の実装装置と

を備えたことを特徴とする部品実装装置。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 6

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 6】

上記課題を解決するために、本発明の部品実装装置は、第 1 のプリント基板を供給する

第 1 の供給手段と、予め液晶駆動素子が搭載されたタブが接続された液晶ガラス基板を供給する第 2 の供給手段と、前記第 1 の供給手段により供給された第 1 のプリント基板に異方性導電膜テープを貼付する第 1 の貼付手段と、前記第 2 の供給手段により供給されたタブ付き液晶ガラス基板の所定箇所と前記第 1 の貼付手段により異方性導電膜テープが貼付された第 1 のプリント基板の所定箇所とを位置合せする第 1 の位置合せ手段と、該第 1 の位置合せ手段により位置合せされた液晶ガラス基板のタブと異方性導電膜テープが貼付された第 1 のプリント基板とを圧着する第 1 の圧着手段とからなる第 1 の実装装置と、この第 1 の実装装置に連続接続され、第 2 のプリント基板を供給する第 3 の供給手段と、前記第 1 の圧着手段で前記第 1 のプリント基板に貼付された異方性導電膜テープがタブに圧着された液晶ガラス基板を供給する第 4 の供給手段と、前記第 3 の供給手段により供給された第 2 のプリント基板に異方性導電膜テープを貼付する第 2 の貼付手段と、前記第 4 の供給手段により供給されたタブ付き液晶ガラス基板の所定箇所と前記第 2 の貼付手段により異方性導電膜テープが貼付された第 2 のプリント基板の所定箇所とを位置合せする第 2 の位置合せ手段と、該第 2 の位置合せ手段により位置合せされた液晶ガラス基板のタブと前記第 2 の貼付手段により異方性導電膜テープが貼付された第 2 のプリント基板とを圧着する第 2 の圧着手段とからなる第 2 の実装装置とを備えたことを特徴とする。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0007

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0007】

本発明の部品実装装置は、第 1 の実装装置と第 2 の実装装置とを連続配置して、供給されたタブ付き液晶ガラス基板にプリント基板を順次圧着する。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0008

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0008】

以上説明したように本発明によれば、供給されたタブ付き液晶ガラス基板に、供給されたプリント基板を順次圧着実装するので、効率良くプリント基板を接続することができる。