



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 221341236 U

(45) 授权公告日 2024. 07. 16

(21) 申请号 202322992439.4

(22) 申请日 2023.11.07

(73) 专利权人 深圳市玖固智能设备有限公司
地址 518000 广东省深圳市宝安区西乡街道固兴社区航城大道金泰工业园A栋401

(72) 发明人 凌竹云 罗意平

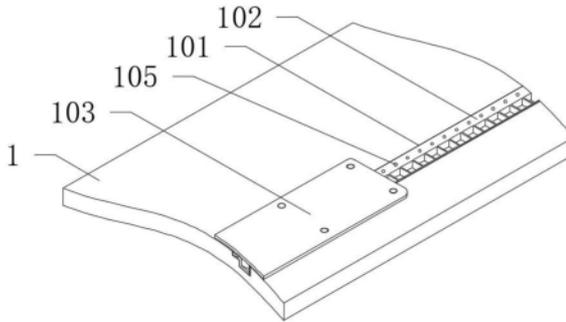
(51) Int. Cl.
B65B 15/04 (2006.01)
H01L 21/687 (2006.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称
一种载带夹持机构

(57) 摘要

本实用新型提供一种载带夹持机构,涉及芯片烧录机技术领域,包括主基板,所述主基板的内部设置有夹持结构,所述主基板的顶端开设有滑槽,所述滑槽的内部设置有载带主体,所述主基板的顶端且位于载带主体的上方设置有上盖板,所述主基板的内部且位于滑槽左侧的底部开设有内置凹槽,所述夹持结构包括夹紧块,所述夹紧块的顶端延伸出主基板的顶端左右对称设置有固定杆,所述夹紧块的底部左右对称设置有复位弹簧,所述复位弹簧的底部设置有固定螺栓,所述夹紧块的底部设置有输出端朝向顶端的电动推杆,通过固定螺栓与螺纹口的配合使用,可以快速对复位弹簧进行更换,简化更换流程,极大的提高了设备整体的加工效率。



1. 一种载带夹持机构,包括主基板(1),其特征在于:所述主基板(1)的内部设置有夹持结构(2);

所述主基板(1)的顶端开设有滑槽(101),所述滑槽(101)的内部设置有载带主体(102),所述主基板(1)的顶端且位于载带主体(102)的上方设置有上盖板(103),所述主基板(1)的内部且位于滑槽(101)左侧的底部开设有内置凹槽(104);

所述夹持结构(2)包括夹紧块(201),所述夹紧块(201)的顶端延伸出主基板(1)的顶端左右对称设置有固定杆(202),所述夹紧块(201)的底部左右对称设置有复位弹簧(203),所述复位弹簧(203)的底部设置有固定螺栓(204),所述夹紧块(201)的底部设置有输出端朝向顶端的电动推杆(205)。

2. 根据权利要求1所述的一种载带夹持机构,其特征在于:所述载带主体(102)与滑槽(101)滑动连接,所述载带主体(102)的顶端靠近背面由左往右等距开设有若干组圆槽(105)。

3. 根据权利要求1或2所述的一种载带夹持机构,其特征在于:所述固定杆(202)与圆槽(105)相适配。

4. 根据权利要求1所述的一种载带夹持机构,其特征在于:所述夹持结构(2)与内置凹槽(104)相适配,所述内置凹槽(104)的底部对应固定螺栓(204)开设有螺纹口(106),所述固定螺栓(204)与螺纹口(106)相适配。

5. 根据权利要求1所述的一种载带夹持机构,其特征在于:所述复位弹簧(203)的两端分别与夹紧块(201)和固定螺栓(204)固定连接。

6. 根据权利要求1所述的一种载带夹持机构,其特征在于:所述电动推杆(205)与主基板(1)固定连接,所述电动推杆(205)的输出端与夹紧块(201)固定连接。

一种载带夹持机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及芯片烧录机技术领域,尤其涉及一种载带夹持机构。

背景技术

[0002] 烧录机在功能上可分万用型烧录机、量产型烧录机、专用型烧录机,专用型烧录机价格最低,适用芯片种类较少,适合以某一种或者某一类专用芯片编程的需要,例如仅仅需要对PIC系列编程,全功能通用型一般能够涵盖几乎所有当前需要编程的芯片,由于设计麻烦,成本较高,限制了销量,最终售价极高,适合需要对很多种芯片进行编程的情况;

[0003] 在载带携带芯片进行烧录加工的过程中,需要对载带进行定位提高烧录质量,长时间使用之后夹持结构内部弹簧老化需要定时对其进行更换,而常见的夹持结构多数安装与主基板内部,对弹簧的更换十分繁琐,导致加工效率降低,因此,我们提出一种载带夹持机构。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,在载带携带芯片进行烧录加工的过程中,需要对载带进行定位提高烧录质量,长时间使用之后夹持结构内部弹簧老化需要定时对其进行更换,而常见的夹持结构多数安装与主基板内部,对弹簧的更换十分繁琐,导致加工效率降低。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0006] 一种载带夹持机构,包括主基板,所述主基板的内部设置有夹持结构;

[0007] 所述主基板的顶端开设有滑槽,所述滑槽的内部设置有载带主体,所述主基板的顶端且位于载带主体的上方设置有上盖板,所述主基板的内部且位于滑槽左侧的底部开设有内置凹槽;

[0008] 所述夹持结构包括夹紧块,所述夹紧块的顶端延伸出主基板的顶端左右对称设置有固定杆,所述夹紧块的底部左右对称设置有复位弹簧,所述复位弹簧的底部设置有固定螺栓,所述夹紧块的底部设置有输出端朝向顶端的电动推杆。

[0009] 作为本实用新型优选的方案,所述载带主体与滑槽滑动连接,所述载带主体的顶端靠近背面由左往右等距开设有若干组圆槽。

[0010] 采用上述进一步方案的技术效果是:通过外部设备可以带动载带主体在滑槽的内部滑动,从而对载带主体内的芯片进行烧录加工。

[0011] 作为本实用新型优选的方案,所述固定杆与圆槽相适配。

[0012] 采用上述进一步方案的技术效果是:通过固定杆贯穿圆槽可以完成对载带主体的定位,提高烧录加工的质量。

[0013] 作为本实用新型优选的方案,所述夹持结构与内置凹槽相适配,所述内置凹槽的底部对应固定螺栓开设有螺纹口,所述固定螺栓与螺纹口相适配。

[0014] 采用上述进一步方案的技术效果是:通过固定螺栓与螺纹口的相适配转动固定螺

栓可以完成对复位弹簧的快速替换工作。

[0015] 作为本实用新型优选的方案,所述复位弹簧的两端分别与夹紧块和固定螺栓固定连接。

[0016] 采用上述进一步方案的技术效果是:通过复位弹簧可以快速将夹紧块弹起,使固定杆插入圆槽内部,对载带主体进行固定。

[0017] 作为本实用新型优选的方案,所述电动推杆与主基板固定连接,所述电动推杆的输出端与夹紧块固定连接。

[0018] 采用上述进一步方案的技术效果是:通过电动推杆的收缩可以带动夹紧块下降,从而将固定杆抽出圆槽内部。

[0019] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0020] 本实用新型中,通过对主基板与夹持结构的设计,通过固定螺栓与螺纹口的配合使用,可以快速对复位弹簧进行更换,简化更换流程,极大的提高了设备整体的加工效率。

附图说明

[0021] 图1为本实用新型提供的一种载带夹持机构的整体结构示意图;

[0022] 图2为本实用新型提供的一种载带夹持机构的夹持结构侧面结构解剖图;

[0023] 图3为本实用新型提供的一种载带夹持机构的夹持结构背面结构解剖图。

[0024] 图例说明:1、主基板;101、滑槽;102、载带主体;103、上盖板;104、内置凹槽;105、圆槽;106、螺纹口;2、夹持结构;201、夹紧块;202、固定杆;203、复位弹簧;204、固定螺栓;205、电动推杆。

具体实施方式

[0025] 下面将结合本实用新型实施例,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例,基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0026] 为了便于理解本实用新型,下面将参照相关对本实用新型进行更全面的描述,给出了本实用新型的若干实施例,但是,本实用新型可以以许多不同的形式来实现,并不限于本文所描述的实施例,相反地,提供这些实施例的目的是使对本实用新型的公开内容更加透彻全面。

[0027] 需要说明的是,当元件被称为“固设于”另一个元件,它可以直接在另一个元件上或者也可以存在居中的元件,当一个元件被认为是“连接”另一个元件,它可以是直接连接到另一个元件或者可能同时存在居中元件,本文所使用的术语“垂直的”、“水平的”、“左”、“右”以及类似的表述只是为了说明的目的。

[0028] 除非另有定义,本文所使用的所有的技术和科学术语与属于本实用新型的技术领域的技术人员通常理解的含义相同,本文中在本实用新型的说明书中所使用的术语只是为了描述具体的实施例的目的,不是旨在于限制本实用新型,本文所使用的术语“及/或”包括一个或多个相关的所列项目的任意的和所有的组合。

[0029] 实施例1

[0030] 如图1-3所示,本实用新型提供一种技术方案:一种载带夹持机构,包括主基板1,主基板1的内部设置有夹持结构2,主基板1的顶端开设有滑槽101,滑槽101的内部设置有载带主体102,主基板1的顶端且位于载带主体102的上方设置有上盖板103,主基板1的内部且位于滑槽101左侧的底部开设有内置凹槽104,夹持结构2包括夹紧块201,夹紧块201的顶端延伸出主基板1的顶端左右对称设置有固定杆202,夹紧块201的底部左右对称设置有复位弹簧203,复位弹簧203的底部设置有固定螺栓204,夹紧块201的底部设置有输出端朝向顶端的电动推杆205。

[0031] 实施例2

[0032] 如图1-3所示,载带主体102与滑槽101滑动连接,载带主体102的顶端靠近背面由左往右等距开设有若干组圆槽105,通过外部设备可以带动载带主体102在滑槽101的内部滑动,从而对载带主体102内的芯片进行烧录加工,固定杆202与圆槽105相适配,通过固定杆202贯穿圆槽105可以完成对载带主体102的定位,提高烧录加工的质量,夹持结构2与内置凹槽104相适配,内置凹槽104的底部对应固定螺栓204开设有螺纹口106,固定螺栓204与螺纹口106相适配,通过固定螺栓204与螺纹口106的相适配,转动固定螺栓204可以完成对复位弹簧203的快速替换工作,复位弹簧203的两端分别与夹紧块201和固定螺栓204固定连接,通过复位弹簧203可以快速将夹紧块201弹起,使固定杆202插入圆槽105内部,对载带主体102进行固定,电动推杆205与主基板1固定连接,电动推杆205的输出端与夹紧块201固定连接,通过电动推杆205的收缩可以带动夹紧块201下降,从而将固定杆202抽出圆槽105内部。

[0033] 本实用新型工作流程:在对一种载带夹持机构进行烧录加工过程中载带固定使用时,首先通过外部设备带动载带主体102在滑槽101的内部滑动,当载带将芯片输送至烧录加工位置时,通过外部控制器控制电动推杆205带动夹紧块201上升,通过复位弹簧203也可以降低电动推杆205的压力,分担夹紧块201的重量,加快夹紧块201上升的速度,使固定杆202抬升出主基板1的顶端,并穿过圆槽105,完成对载带主体102的定位夹持工作,当烧录加工完成之后,通过外部控制器控制电动推杆205带动夹紧块201下降,从而将固定杆202抽出圆槽105内部,完成整个固定流程,同时复位弹簧203开始蓄力,准备下一次的固定,当长时间使用之后复位弹簧203出老化时,通过转动固定螺栓204,使固定螺栓204带动缓冲弹簧转动离开主基板1的内部,可以快速对复位弹簧203进行更换,简化更换流程,极大的提高了设备整体的加工效率。

[0034] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

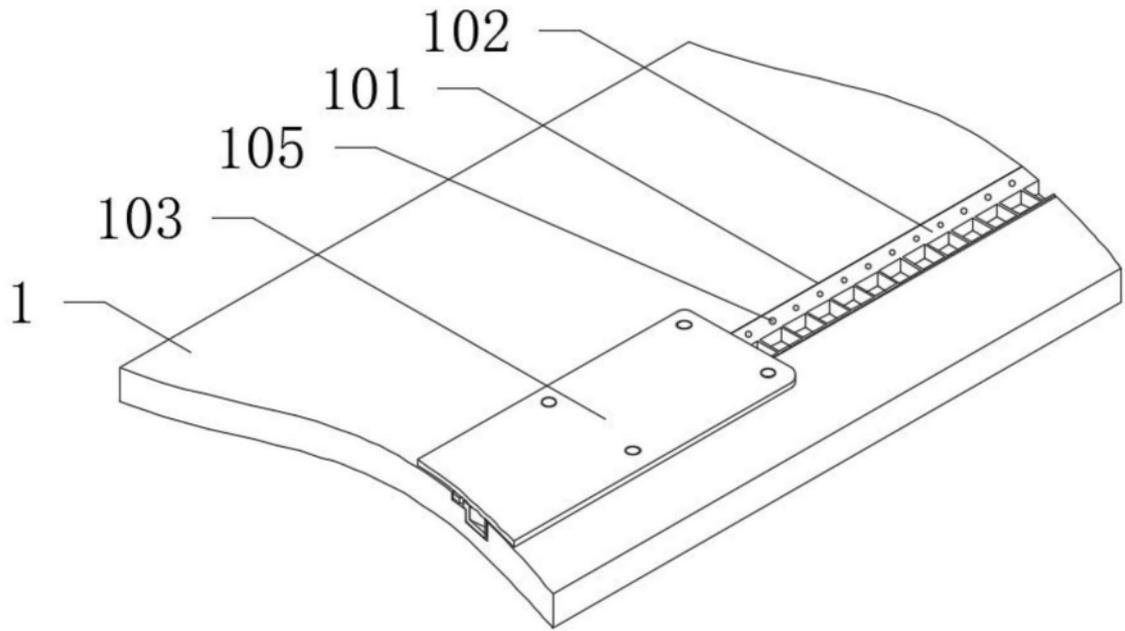


图1

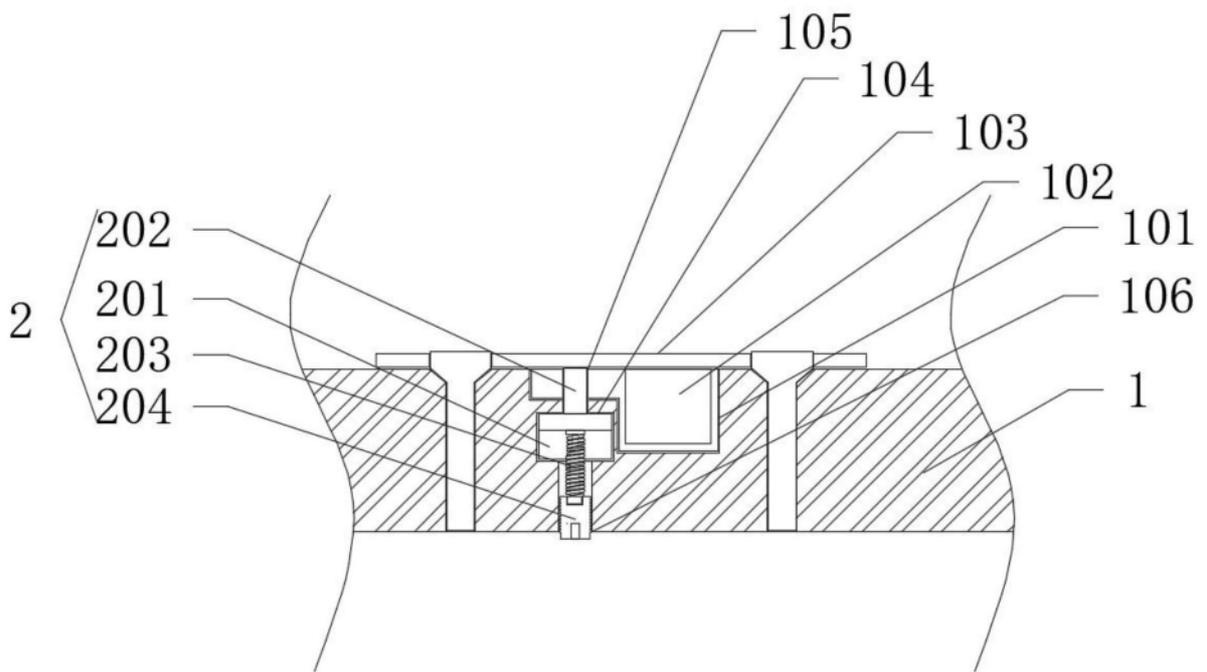


图2

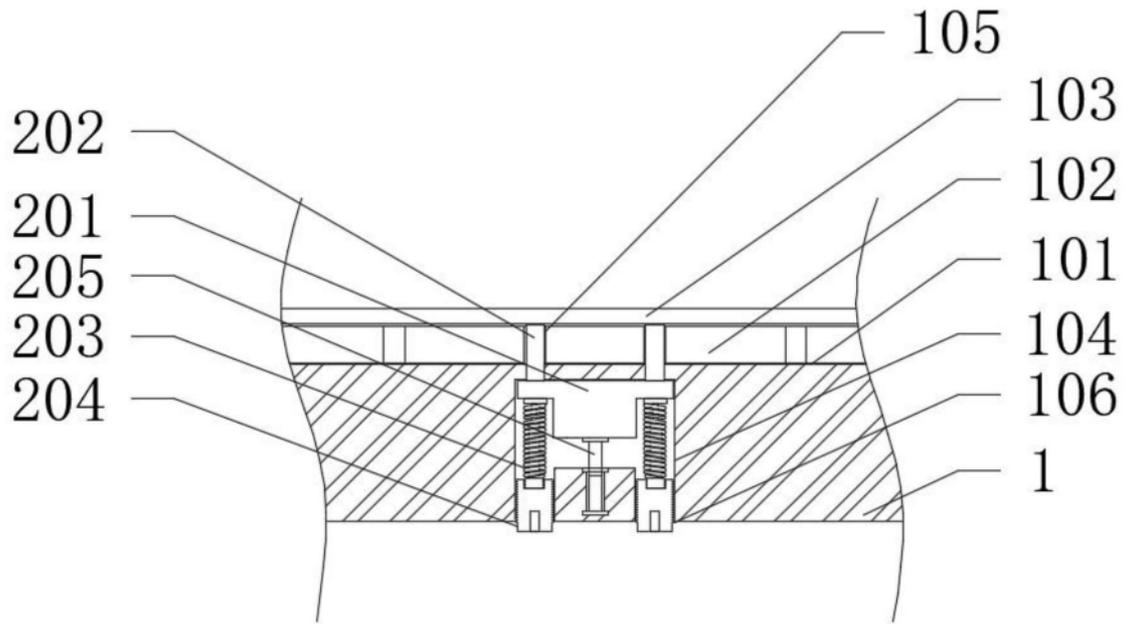


图3