



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203423857 U

(45) 授权公告日 2014. 02. 05

(21) 申请号 201320585289. 9

(22) 申请日 2013. 09. 23

(73) 专利权人 惠州市金百泽电路科技有限公司
地址 516083 广东省惠州市大亚湾区响水河
龙山六路

专利权人 深圳市金百泽电子科技股份有限
公司
西安金百泽电路科技有限公司

(72) 发明人 张友 叶湘明 郭超华 唐善兵

(74) 专利代理机构 深圳市千纳专利代理有限公
司 44218

代理人 唐立平

(51) Int. Cl.

H05K 3/34(2006. 01)

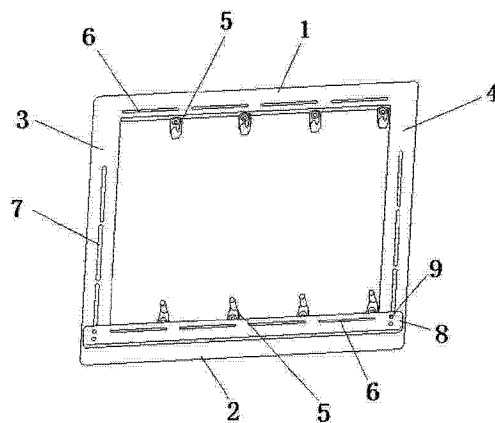
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种可调式插件与波峰焊接治具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种可调式插件与波峰焊接治具,它包括中空框架,所述的中空框架包括上边框、下边框、左边框、右边框,所述的上边框上设有二个或多个X轴方向滑槽,在每个X轴方向滑槽上设有托板定位块;左边框和右边框上分别设有二个或多个Y轴方向滑槽,在左边框和右边框的Y轴方向滑槽安装有Y轴方向活动块,Y轴方向活动块设有二个或多个X轴方向滑槽,Y轴方向活动块的两端设有定位销,定位销插入Y轴方向滑槽里。本实用新型可调式插件与波峰焊接治具针对不同尺寸的PCB板和PCBA不同零件位置,调节治具X方向和Y方向相对的卡槽距离,调节只需要松开相应导槽的紧固螺丝,就可灵活调节相对应的卡槽距离,满足产品不同尺寸和位置。



1. 一种可调式插件与波峰焊接治具,其特征在于:包括中空框架,所述的中空框架包括上边框(1)、下边框(2)、左边框(3)、右边框(4),所述的上边框(1)上设有二个或多个X轴方向滑槽(6),在每个X轴方向滑槽上设有托板定位块(5);

左边框(3)和右边框(4)上分别设有二个或多个Y轴方向滑槽(7),在左边框(3)和右边框(4)的Y轴方向滑槽(7)安装有Y轴方向活动块(8),Y轴方向活动块(8)设有二个或多个X轴方向滑槽(6),Y轴方向活动块(8)的两端设有定位销(9),定位销(9)插入Y轴方向滑槽(7)里。

一种可调式插件与波峰焊接治具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及表面贴装 SMT 技术领域,具体是指一种可调式插件与波峰焊接治具。

背景技术

[0002] PCBA 底面的电子元件距流水线设备和波峰炉轨道两侧距离小于 5MM 时,PCBA 双面板在炉前使用专用波峰焊治具插件,来满足过炉周转,大约增加了 20%—40% 的治具需求量;而单面板过波峰焊需要制作专用过炉治具,专用过炉治具无法在其它类型单面板上运用,增加了治具需求量。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种结构简单、通用性强的可调式插件与波峰焊接治具。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型设计出一种可调式插件与波峰焊接治具,它包括中空框架,所述的中空框架包括上边框、下边框、左边框、右边框,所述的上边框上设有二个或多个 X 轴方向滑槽,在每个 X 轴方向滑槽上设有托板定位块;左边框和右边框上分别设有二个或多个 Y 轴方向滑槽,在左边框和右边框的 Y 轴方向滑槽安装有 Y 轴方向活动块,Y 轴方向活动块设有二个或多个 X 轴方向滑槽,Y 轴方向活动块的两端设有定位销,定位销插入 Y 轴方向滑槽里。

[0005] 本实用新型可调式插件与波峰焊接治具采用固定尺寸作为外形托盘,

[0006] 托盘上面分别设有托板定位块,PCB 板压扣,Y 轴方向活动块;针对不同尺寸的 PCB 板和 PCBA 不同零件位置,调节治具 X 方向和 Y 方向相对的卡槽距离,调节只需要松开相应导槽的紧固镙丝,就可灵活调节相对应的卡槽距离,满足产品不同尺寸和位置再紧固镙丝既可。

[0007] 本实用新型可调式插件与波峰焊接治具解决生产过程中因流水线设

[0008] 备尺寸不匹配,而占用 PCBA 双面板炉前插件波峰焊专用治具需求多的问题,可省去专用波峰焊治具约 20%—40% 的用量;可省去单面板专用波峰焊治具的需求。

[0009] 附图说明:

[0010] 图 1 是本实用新型可调式插件与波峰焊接治具的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 为了便于本领域技术人员的理解,下面将结合具体实施例及附图对本实用新型的结构原理作进一步的详细描述。

[0012] 如图 1 所示,一种可调式插件与波峰焊接治具,它中空框架,所述的中空框架包括上边框 1、下边框 2、左边框 3、右边框 4,所述的上边框 1 上设有二个或多个 X 轴方向滑槽 6,在每个 X 轴方向滑槽上设有托板定位块 5;左边框 3 和右边框 4 上分别设有二个或多个 Y 轴

方向滑槽 7,在左边框 3 和右边框 4 的 Y 轴方向滑槽 7 安装有 Y 轴方向活动块 8, Y 轴方向活动块 8 设有二个或多个 X 轴方向滑槽 6, Y 轴方向活动块 8 的两端设有定位销 9, 定位销 9 插入 Y 轴方向滑槽 7 里。

[0013] 根据需要插件或过波峰焊的实板 PCBA 外围尺寸,对应调节托盘 X 轴方向托板定位块和 Y 轴方向活动块,(注意双面板 PCBA,托板定位块需避开底面零件),调节好尺寸后,将待插件 PCBA 板放置于托盘上,进行常规插件作业。每插完一个工位后在流水线上流入下一工位,直至全部元件插完;如果是双面板 PCBA,到此就可以取出,放入专用波峰焊治具中过波峰焊炉;如果是单面板 PCBA,扣上 PCBA 压扣,直接过波峰焊炉,即可完成波峰焊接。

[0014] 上述内容,仅为本实用新型的较佳实施例,并非用于限制本实用新型的实施方案,本领域技术人员根据本实用新型的构思,所作出的适当变通或修改,都应在本实用新型的保护范围之内。

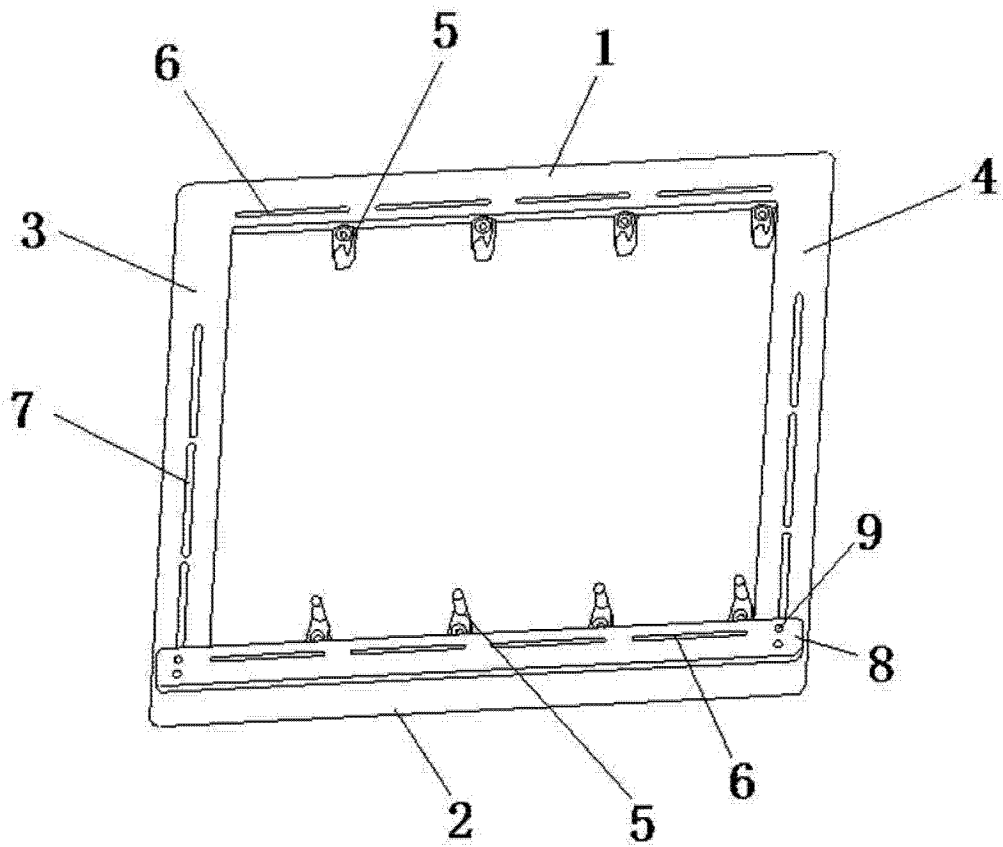


图 1