

【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 10 月 12 日 (2006.10.12)

【公開番号】特開 2005-347529 (P2005-347529A)

【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 2004-165621 (P2004-165621)

【国際特許分類】

H 0 5 K 3/34 (2006.01)

【F I】

H 0 5 K 3/34 5 0 1 C

H 0 5 K 3/34 5 0 6 B

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 8 月 30 日 (2006.8.30)

【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】

リード形電子部品が装着され、前記リード形電子部品の連続した半田付けランド群を有し、前記リード形電子部品を噴流式半田槽を用いた半田付けにより、実装着されるプリント配線基板において、前記噴流式半田付け方向に対して水平に配置し、連続した半田付けランド群の最後尾に後方半田引きランドを設けることを特徴とするリード形電子部品実装プリント配線基板。

【請求項 2】

リード形電子部品が装着され、前記リード形電子部品を噴流式半田槽を用いた半田付けにより、前記噴流式半田付け方向に対して垂直に配置し、連続した半田付けランド群の個々後方の一部に後方半田引きランドを設けることを特徴とする請求項 1 記載のリード形電子部品実装プリント配線基板。

【請求項 3】

後方半田引きランドが格子面を備えるを特徴とする請求項 1 又は請求項 2 記載のリード形電子部品実装プリント配線基板。

【請求項 4】

後方半田引きランドがさらに平滑面を有し、この後方半田引きランドの格子面と平滑面とが、噴流式半田付け方向に対して前側および後側となるように水平に配置したことを特徴とする請求項 3 に記載のリード形電子部品実装プリント配線基板。

【請求項 5】

リード形電子部品が装着され、前記リード形電子部品の連続した半田付けランド群を有し、前記リード形電子部品を噴流式半田槽を用いた半田付けにより、プリント配線基板に実装着されるリード形電子部品半田付方法において、プリント配線基板の表面及び裏面に自動実装機により自動実装部品を装着する自動実装機部品実装手段と、手挿入部品を実装する手挿入部品実装手段と、これら自動実装機部品実装手段とにより実装されたリード形電子部品を配置したプリント配線基板の裏面にフラックス活性剤を塗布するフラックス塗布手段と、このフラックスの活性温度を適温に加熱するプリヒートと、リード形電子部品を配置したプリント配線基板の裏面に半田を満遍なく部品のリード部分に半田付けする一次半田噴流手段と、一次半田噴流手段で部品のリード間にブリッジした半田を除去する二次

半田噴流手段とを備えたことを特徴とするリード形電子部品の実装半田付け方法。

【請求項 6】

送風機室と圧縮機室より成る空気調和機の室外機、前記圧縮機室上方に配置した電気品箱、この電気品箱を扁平形状にすると共に、この扁平形状箱体内に、リード形電子部品を配置した面を噴流式半田槽を用いた半田付けにより実装着されるプリント配線基板であって、前記連続した半田付ランド群の最後尾に設けた格子面と平滑面とからなる後方半田引きランドを、噴流式半田付け方向に対して水平に配置し、又は連続した半田付ランド群の個々後方の一部に、前記噴流式半田付け方向に対して垂直に配置したことを特徴とするリード形電子部品実装プリント配線基板を備えた空気調和機。