



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203118917 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 07

(21) 申请号 201320098856. 8

(22) 申请日 2013. 03. 05

(73) 专利权人 铜陵三佳山田科技有限公司

地址 244000 安徽省铜陵市铜官山区石城路
电子工业区

(72) 发明人 郑翔 刘文超 杨亚萍

(74) 专利代理机构 铜陵市天成专利事务所
34105

代理人 程霏

(51) Int. Cl.

H01L 21/67(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

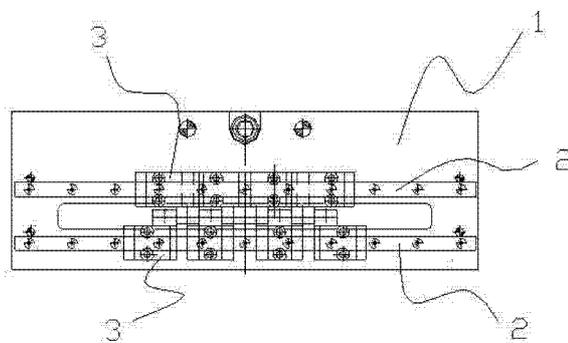
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种变步距塑封产品拨爪机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种变步距塑封产品拨爪机构,它包括基板(1),所述的基板(1)上固接有2个直线滑轨(2),2个直线滑轨(2)上均活动连接有若干个能够沿着直线滑轨(2)活动的拨爪固定块(3),每个直线滑轨上的拨爪固定块(3)间隔设置使得2个直线滑轨上的拨爪固定块(3)交错排列,所述的拨爪固定块(3)上固接有拨爪(4)。采用了这种结构后,每个拨爪分别对应一个滑道的滑槽,滑槽对拨爪有导向限位作用。当变步距塑封产品拨爪机构沿滑道直线运动时,拨爪便沿滑槽运动。由于滑槽的步距逐渐变大,由于滑槽的导向限位作用拨爪之间的步距便也相应变大,从而能够顺利地将塑封产品拨入料管,防止拨爪折断,延长了拨爪的使用寿命。



1. 一种变步距塑封产品拨爪机构,其特征在于它包括基板(1),所述的基板(1)上固接有2个直线滑轨(2),2个直线滑轨(2)上均活动连接有若干个能够沿着直线滑轨(2)活动的拨爪固定块(3),每个直线滑轨上的拨爪固定块(3)间隔设置使得2个直线滑轨上的拨爪固定块(3)交错排列,所述的拨爪固定块(3)上固接有拨爪(4)。

2. 根据权利要求1所述的一种变步距塑封产品拨爪机构,其特征在于每个直线滑轨(2)上设有4个拨爪固定块(3)。

一种变步距塑封产品拨爪机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种变步距塑封产品拨爪机构,尤其是半导体领域自动冲切成型系统中的一种变步距塑封产品拨爪机构。

背景技术

[0002] 对于需要装管的塑封产品,从分离模具进入滑道后,需要将产品从滑道拨入料管,由于料管的排布步距要大于产品在引线框架上面的步距,因此产品从滑道到入管是一个步距逐渐变大的过程,现有的用于产品从滑道拨入料管的设备中的虽然也有拨爪,但拨爪间的间距无法根据滑道步距的变化而变化,容易造成拨爪折断。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是解决现有的拨爪间的间距无法根据滑道步距的变化而变化的问题。

[0004] 本实用新型采用的技术方案是:一种变步距塑封产品拨爪机构,它包括基板,所述的基板上固接有 2 个直线滑轨,2 个直线滑轨上均活动连接有若干个能够沿着直线滑轨活动的拨爪固定块,每个直线滑轨上的拨爪固定块间隔设置使得 2 个直线滑轨上的拨爪固定块交错排列,所述的拨爪固定块上固接有拨爪。

[0005] 作为本实用新型的进一步改进,每个直线滑轨上设有 4 个拨爪固定块。

[0006] 本实用新型采用的有益效果是:采用了这种结构后,每个拨爪分别对应一个滑道的滑槽,滑槽对拨爪有导向限位作用。当变步距塑封产品拨爪机构沿滑道直线运动时,拨爪便沿滑槽运动。由于滑槽的步距逐渐变大,由于滑槽的导向限位作用拨爪之间的步距便也相应变大,从而能够顺利地将塑封产品拨入料管,防止拨爪折断,延长了拨爪的使用寿命。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型示意图。

[0008] 图 2 为本实用新型结构示意图。

[0009] 图 3 为图 2 的俯视图。

[0010] 图 4 为本实用新型使用示意图。

[0011] 图中所示:1 基板,2 直线滑轨,3 拨爪固定块,4 拨爪,5 滑道,6 滑槽。

具体实施方式

[0012] 下面结合图 1、2、3,对本实用新型做进一步的说明。

[0013] 如图 1、2、3 所示,一种变步距塑封产品拨爪机构,它包括基板 1,所述的基板 1 上固接有 2 个直线滑轨 2,2 个直线滑轨 2 上均活动连接有若干个能够沿着直线滑轨 2 活动的拨爪固定块 3,每个直线滑轨上的拨爪固定块 3 间隔设置使得 2 个直线滑轨上的拨爪固定块 3 交错排列,所述的拨爪固定块 3 上固接有拨爪 4,每个直线滑轨上设有 4 个拨爪固定块 3。

[0014] 如图 4 所示,本实用新型在使用前,将基板 1 固定在自动冲切成型系统中的直线运动机构上,调整拨爪 4 的位置使得每个拨爪 4 的下端位于滑道 5 相应的滑槽 6 中,这样使得滑槽对拨爪 4 有导向限位作用,该滑道 5 的一端各滑槽 6 间的步距为塑封产品的原始步距(即产品在引线框架上的步距)、滑道 5 另一端各滑槽 6 间的步距与料管的排列步距相同。

[0015] 如图 4 所示,本实用新型在使用时,启动自动冲切成型系统,自动冲切成型系统中的直线运动机构带动基板 1 运动进而带动拨爪 4 沿滑槽 6 运动。由于滑槽 6 的导向限位作用且由于拨爪固定块 3 能够沿着直线滑轨 2 活动,所以随着滑槽 6 的步距逐渐变大,拨爪 4 之间的步距也相应变大,从而能够顺利地将塑封产品拨入料管,防止拨爪折断,延长了拨爪的使用寿命。

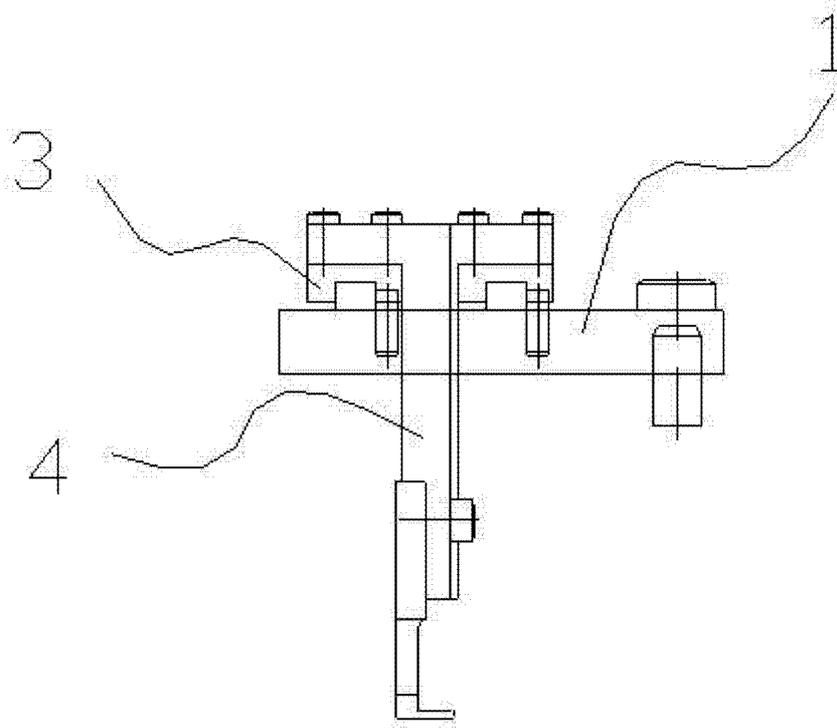


图 1

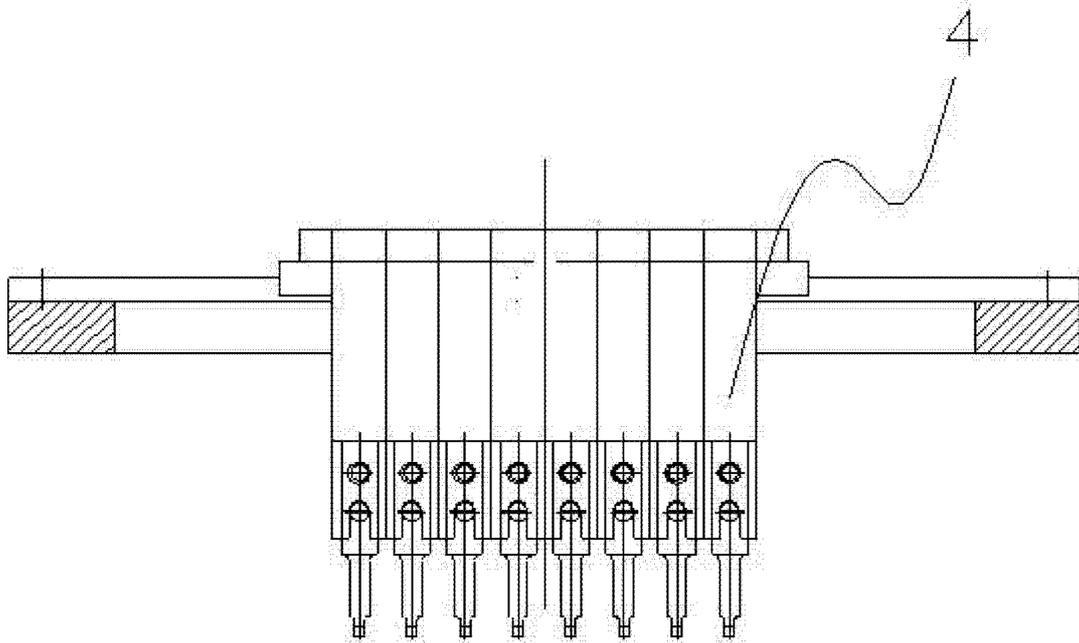


图 2

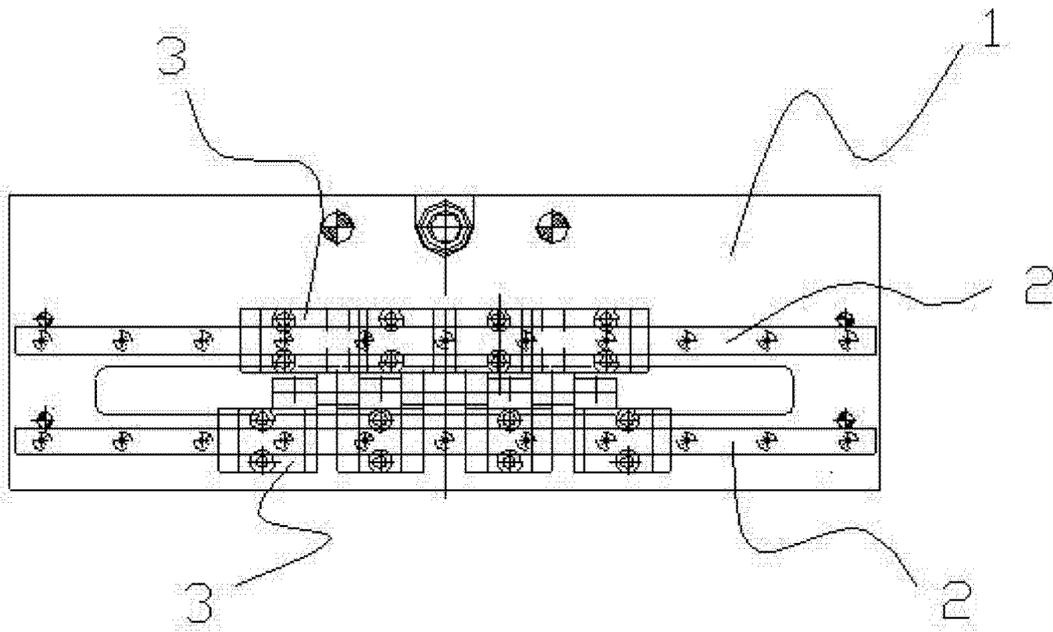


图 3

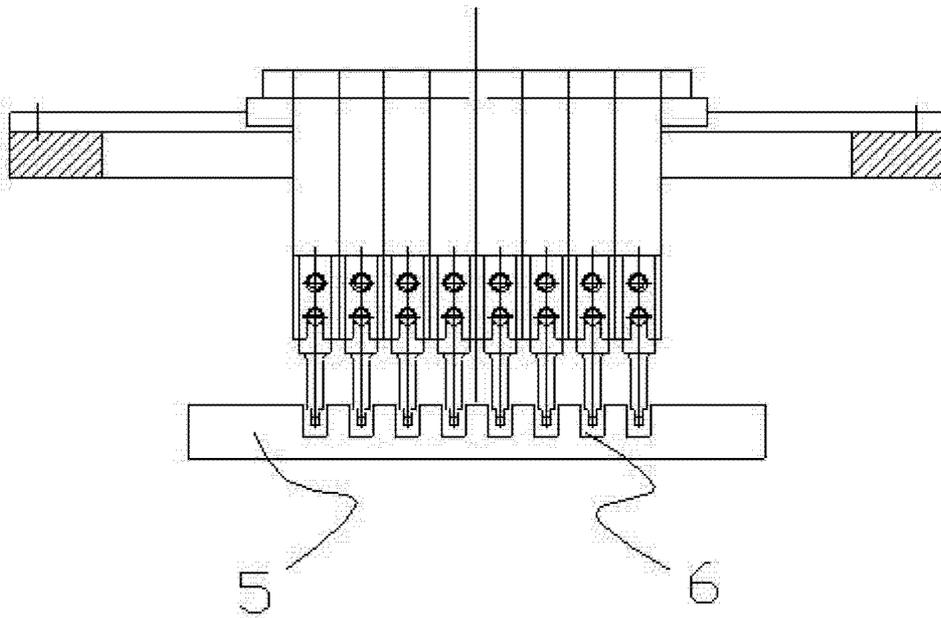


图 4