

PRESSE-NEWS

tecnotron stockt auf: Mit ASM „SX1“ und „X2“ flexibles Bestücken auf Linie gebracht

Weißensberg, 27. April 2017

Was im Sport nach der Parole „höher, weiter, schneller“ aus Wettkämpfen im Idealfall Champions werden lässt, gilt auch bei Fertigungsleistungen für EMS-Dienstleister. Hier, im obersten Qualitäts-Classement mithalten zu können, war denn auch die Überlegung der tecnotron elektronik beim Überdenken ihres Bestückungskonzepts. Was nach 6-monatiger Planungs- und Umrüstzeit in der Produktion des Unternehmens nahe dem Bodensee entstand, erklärt tecnotron-Geschäftsführer Florian Schemm mit Hinblick auf die gesetzten Ziele: „Anspruchsvolle Kunden verlangen von uns mit Recht die Sicherheit, im technologischen Standard bei der Bauteilverarbeitung obenauf zu sein. Das schafft für sie Planungssicherheit, insbesondere bei der Leiterplattenbestückung mit SMD-Bauteilen. Mit der Umrüstung unserer bestehenden Fertigungslinie und der Installation einer zusätzlichen Straße, ausschließlich mit ASM „SX1“- und „X2“-Automaten, spielen wir weiterhin in der Oberliga.“

Höherer Automatisierungsgrad, größere Bestückungsvarianz, ein Programm für beide Linien

„Die Entscheidung, ganz auf ASM umzustellen, beruht auf Erfahrungswerten, die wir seit nunmehr fünf Jahren mit dem Gerätehersteller haben“, konstatiert Bernd Riedesser, Leiter der Fertigung bei tecnotron, „sicher bringen beide Bestückungslinien eine schnellere Verarbeitung mit sich. Entscheidend aber ist für uns und unsere Klientel, dass an der Bestückgenauigkeit nichts mehr zu rütteln ist.“ Auch die in Weißensberg ansässige tecnotron spürt den Trend im Markt, die Null-Fehler-Quote in der Fertigung möglichst zum Standard werden zu lassen. „Es sind inzwischen nicht nur die Gerätehersteller in der Medizintechnik auf absolut fehlerfreie Lieferungen eingestimmt“, weiß tecnotron-Vertriebschef Steffen Rocke zu berichten, „wir haben nicht gerade wenige Kunden, die bei ihren Produkten enge Lieferzeiten einhalten müssen. Da wären Verzögerungen durch Zulieferer kritisch.“

Die Bestückgenauigkeit und die Flexibilität für ein möglichst breites Verarbeitungsspektrum zu verbessern, veranlasste die EMS-Spezialisten grundlegend die Aufrüstung der Fertigung anzugehen – mit nur einem Programm für zwei Anlagen: beide Fertigungslinien sind darauf ausgelegt Bauteile von der kleinsten Form, der 01005er Art, bis zu einer Kantenlänge von 85 x 85 mm oder schmale Teile von 10 x 125 mm auf die Platinen zu bringen. „Selbst in der Bauteilhöhe, die mit bis zu 25 Millimetern nun fast doppelt so hoch ausgelegt ist, kann die Verarbeitung auf beiden Strecken mit mehr Varianz vonstatten gehen“, meint Bernd Riedesser, „der höhere Grad an Automation wirkt sich folglich positiv gegenüber der händischen Bestückung aus.“

Weiterhin in Reih und Glied befindet sich der in-line-integrierte Dampfphasen-Lötprozess, in Verbindung mit sauerstofffreiem Löten rings um das jeweilige Bauteil. Ohne große Voreinstellung, nahezu selbsteinstellend, werden alleine schon hier die Vorteile der Linienbestückung sichtbar. Viel kompakter und somit raumsparend war es zudem möglich, auch den Rehm-Lötofen inline zu stellen und das Kontingent an offline-Lötungen künftig deutlich zu verringern. Bei aller Perfektion und Neuerung, die summa summarum ins Bestückungskonzept flossen, war der Austausch des Lotpasten-Druckers gegen eine jetzt deutlich bessere Technologie mit 2,5-D-Lotpastendruckprüftechnik, dann doch eine eher kleine Hürde, die tecnotron zu nehmen wusste.



BILDUNTERZEILE / Bestückungsharmonie auf ganzer Linie: tecnotron-Geschäftsführer Florian Schemm (links) und Alex Weyerich (rechts) begutachten eine der ersten bestückten Leiterplatten nach Inbetriebnahme der aufgerüsteten SMD-Bestückung, die künftig gleich auf zwei Linien geschieht.

Pressekontakt:

Claudia Palozzo, c/o IMA Institut Hamburg
Innocentiastraße 46, D - 20144 Hamburg
+49 (0) 40 41 35 48 30
c.palozzo@ima-gination.de
www.ima-gination.de