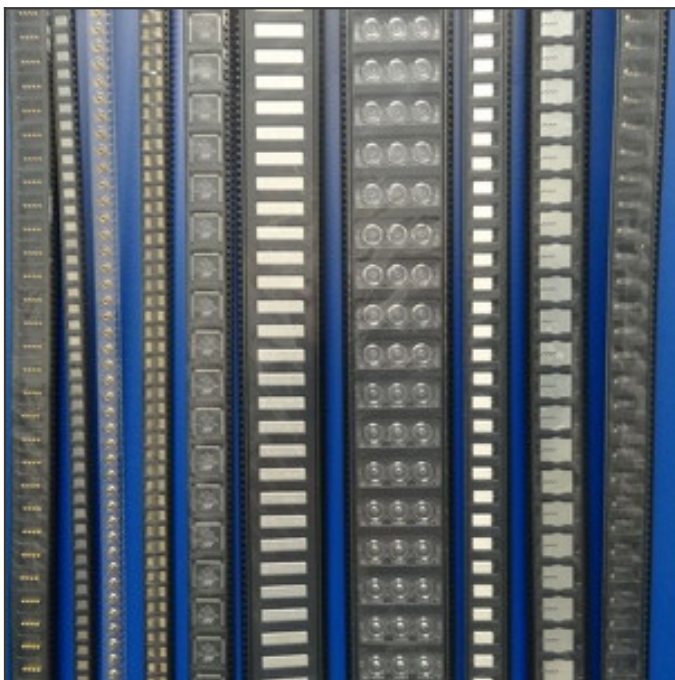


Bauteilplatzierung

Lohnhurtservice bringt Bauteile auf den Bestückungsgurt

06.11.13 | Redakteur: Franz Graser



Den größten Bereich der Lohnhurtung umfasst die Gurtung von SMD-Bauteilen. (Bild: MBLE Lohnhurtservice)

Rund 500 Millionen elektronischer Bauteile werden im Neutraublinger Unternehmen MBLE Lohnhurtservice jährlich auf Bestückungsgurte gebracht oder konfektioniert.

Die Kernkompetenz von MBLE ist die Gurtung von SMD-, Radial- und Axialbauteilen sowie die kundenspezifische Bauteilkonfektionierung. Auf einer Produktionsfläche von 1770 Quadratmetern werden an 60 SMD-, 5 Radial- und 10 Bauteilvorbereitungsanlagen jährlich etwa 500 Millionen Bauteile gegurtet

oder konfektioniert.

Im SMD-Segment werden unter anderem SMD-LEDs, Keramikkondensatoren, ICs aller Art, Löt pads, Steckerleisten, Bond pads mit Stanzen und Stanzteile, Kontaktfedern, Löthülsen, Spulen sowie MELF- und Mini-MELF-Widerstände und -Dioden auf Gurte aufgebracht.

Hierbei werden je nach Bearbeitungsmenge manuelle bzw. automatische Blistergurtungsmaschinen eingesetzt. Verarbeitbar sind Gurtbreiten von 8 bis 120 Millimetern. Blistergurte für neu eingeführte Bauteile werden in Zusammenarbeit mit langjährigen Lieferanten entwickelt und angefertigt. Gurtbanddeckfolien können heiß-

oder kaltversiegelt werden. Elektrostatisch gefährdete Bauteile werden in leitfähiger Folie verpackt. Außerdem ist der Versand in Vakuumverpackungen möglich. Die SMD-Gurtung erfolgt nach der Norm EN 60286-3.

Im Gegensatz zu SMD-Bauteilen haben Radialbauteile Drahtanschlüsse. Ein solches Drahtanschlussbein liegt bei radialen Bauteilen auf dem Radius der Rotationsachse, woher auch die Begriffsgebung stammt. Radialbauteile erlauben eine höhere Packungsdichte, sind jedoch mechanisch empfindlicher gegenüber Erschütterungen. Ähnlich der SMD-Gurtung werden auch bei der Gurtung von Radialbauteilen automatische und manuelle Gurtungsanlagen zur Bearbeitung von Groß- und Kleinserien eingesetzt.

Kommt es weniger auf die Packungsdichte an, dann ist eine Platine mit axialen Bauteilen einfacher zu routen und hat eine höhere mit SMD vergleichbare Schüttelfestigkeit – das ist zum Beispiel für den Modellbau wichtig. Das Anschlussbein befindet sich bei einem axialen Bauteil genau auf der Rotationsachse. Axialgurtungen nimmt der Lohngurtservice bis zu einer maximalen Bauteilkörperlänge von 18 Millimetern vor. Die Verpackung erfolgt auf Rolle oder Ammopack.

Die Gurtung von Radial- und Axialbauteilen folgt den Normen EN 60286-2 beziehungsweise EN 60286-1. Der 1986 gegründete Betrieb beschäftigt derzeit knapp 200 Mitarbeiter und bedient rund 1200 Kunden, hauptsächlich aus Deutschland und dem europäischen Ausland.

Copyright © 2013 - Vogel Business Media

Dieser Beitrag ist urheberrechtlich geschützt.
Sie wollen ihn für Ihre Zwecke verwenden?
Infos finden Sie unter www.mycontentfactory.de.

Dieses PDF wurde Ihnen bereitgestellt von <http://www.elektronikpraxis.vogel.de>