

Pressemitteilung

Pünktlich zur Productronica: EPM stellt neue Selektiv-Lötanlage vor

EPM CIG Selecta Highspeed TMS überzeugt durch neue Technologie, eigenes Patent und: Geschwindigkeit

Geroldswil (Zürich), 26. Oktober 2007 - Es ist fast schon Tradition, dass die EPM Handels AG aus Geroldswil bei Zürich immer mal wieder für einen positiv im Markt gesetzten Akzent gut ist: war es im vergangenen Jahr die weltweit erste Duplex-Wellenlötanlage für bleifreies und bleihaltiges Löten, die das Unternehmen vorgestellt hat, so ist es diesmal eine brandneue Selektiv-Lötmaschine, die EPM auf den Markt bringt. Manch einer wird sich fragen, warum die Geroldswiler sich ausgerechnet zu diesem Zeitpunkt zum Launch ihrer neuen Selektiv-Lötanlage entschieden haben, gibt es doch schon etliche Maschinen dieser Art auf dem Markt. Wer den EPM-Inhaber und Vorstand Hans Isler kennt, der weiß, dass dieser nichts dem Zufall überlässt und demzufolge auch den Zeitpunkt für die Vorstellung seiner neuen EPM CIG Selecta Highspeed TMS umsichtig ausgewählt hat. Die Kunden dürfte dies freuen, denn der Hauptgrund für diese Entscheidung sind sie.

Isler: „Wir haben das Geschehen am Markt in Ruhe beobachtet, haben genau ausgelotet, welche Lötverfahren und Technologien bei den Kunden ankommen oder auch auf Ablehnung stoßen“. Die wenigsten wüssten, so Isler, dass sich EPM bereits seit über 10 Jahren mit der Selektiv-Löttechnik befasst, und ihre metallurgische Expertise sei den Geroldswilern dabei sehr zu Gute gekommen. „In der Elektronikfertigung hat sich gerade in den letzten Jahren kaum ein anderes Verfahren so rasant weiterentwickelt wie die Selektivlöttechnik, und dieses Wissen ist natürlich in unsere neue Selektiv-Lötmaschine eingeflossen. Wir setzen heute auf eine hoch entwickelte und in jeder Hinsicht ausgereifte Technologie, die anwenderseitig keine Löt wünsche mehr offen lässt.“

Mit der Wellenlötmaschine selektiv löten?

Dass die Wünsche der EPM-Kunden hinsichtlich einer Selektiv-Lötmaschine bekannt sind, das kann auch Vertriebsleiter Oliver Kägi bestätigen: „Nicht wenige unserer Kunden setzen unsere

Wellenlötmaschinen durch den gezielten Einsatz von verschiedenen großen und unterschiedlich geformten Masken praktisch als eine Selektiv-Maschine ein, bei einer entsprechenden Maskierung kann eine Wellenlötmaschine die selektive Technik bis zu einem gewissen Grad ersetzen“. Die Frage sei aber, ab wann, oder, anders ausgedrückt: bei wie häufiger Abdeckung, bei welcher Maskendicke und bei welcher Größe der abgedeckten Fläche man von einer Wellen- auf eine Selektiv-Lötmaschine umstellen sollte: „Es gibt keine Checklisten, die man abhaken kann und wo man dann am Ende des Tages weiß, ob für eine bestimmte Löttaufgabe eine Wellen- oder eine Selektiv-Lötmaschine die bessere Wahl ist. Entscheidend für die Maschinenwahl ist die Bestückung der Leiterplatte. Je weniger Leistungskomponenten die Leiterplatte aufweist, umso geeigneter ist sie für das selektive Löten“, so Kägi weiter.

Highlights, neue Technologien und Patente

Wie alle Selektiv-Lötmaschinen hat auch die CIG Selecta Highspeed TMS im Vergleich zu den Wellenlötanlagen einen geringeren Energie- und Platzbedarf, und auch die Menge an Flussmittel, Lot und Stickstoff reduziert sich enorm. Die Selecta habe aber noch zahlreiche weitere Highlights zu bieten, so Kägi: „Da ist zum Beispiel der extrem schnelle Werkzeugwechsel mit dem RNC-System (Rapid Nozzle Change) zu nennen, also das Umrüsten der Maschine mit den jeweils erforderlichen Düsen, der bei laufendem Betrieb neben der Maschine vorbereitet werden kann und der weniger als 10 Minuten Zeit in Anspruch nimmt“. Sehr nutzungsorientiert sei auch die Vorheizung der Selecta, die über bis zu drei verschiedenen Heizkassetten erreicht wird. Vorteil: Die Vorheizung geschieht langsamer und damit materialschonender, also nicht schockartig, auf 125 - 135 Grad. „Hier überzeugt außerdem die Temperaturüberwachung mittels Pyrometer, der für noch bessere Lötresultate bzw. für noch weniger Ausschuss sorgt.“ Das Löten der Platine erfolge dann bei optimalen 250 - 265 Grad und nicht, wie bei den meisten Selektiv-Maschinen, bei bis zu 310 Grad. Auch hier liege der Vorteil auf der Hand, so Kägi, da durch die moderate Temperatur die Delamination der Platine, also ihre Zersetzung durch zu hohe Temperaturzufuhr, ausgeschlossen wird.

Für das Lötverfahren selbst wurde eine eigene Technik entwickelt, die durch den EPM-Vorstand mittlerweile zum Patent angemeldet ist. „Im Gegensatz zum Hub-Tauch-Verfahren bleiben die Kamine bei der Selecta beim Lötvorgang immer in derselben Position: der Zinn wird

dabei mittels Pumpen zu den Kaminen transportiert und ist durch einen Stickstoffhut abgedeckt“, erläutert Isler die Funktionsweise.

Optional kann in diesem Arbeitsschritt mit der Kameraüberwachung eine weitere Neuheit zum Einsatz kommen: die Kamera kontrolliert, ob die Platine ausreichend gefluxt ist und ob stets genügend Flussmittel vorhanden ist. „In der Fertigung heute geht man nicht mehr von Fehlerraten im ppm-Bereich aus, was bedeutet, dass Fehler selbst im Millionenstel-Bereich nicht mehr akzeptiert werden. Als Standard gefordert wird heute vielmehr „Zero defect“, also eine zu hundertprozent fehlerlose Fertigung. Mit der Kameraüberwachung der Selecta wird dieser hochsensible Fertigungsanspruch erreicht“, so Isler weiter.

Geschwindigkeit ist keine Hexerei

Alles in allem dürfte die Selecta, die der Öffentlichkeit erstmals auf der diesjährigen Productronica im November in München vorgestellt wird, in der Branche also einiges an Aufmerksamkeit erregen. Gefragt, was ihm an der Maschine besonders gut gefalle, muss Kägi nicht lange überlegen: „Highspeed. Diese Maschine ist einfach schnell. Sie ist schnell eingerichtet, die Werkzeuge sind schnell vorbereitet, und vor allem lötet sie mit einer schnellen Taktrate. Während andere Selektiv-Lötmaschinen schon mal bis zu vier Minuten für eine Platine benötigen, fertigt die Selecta bis zu vier Platinen oder Mehrfachnutzen in einer Minute. Wenn Sie dieses Lötergebnis in Produktivität umrechnen, hat sich der Einstandspreis der Maschine schon in kürzester Zeit amortisiert“. Die neue EPM Selektiv-Lötmaschine ist ab sofort verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Monate.

6.212 Zeichen (inkl. Leerzeichen)

Über EPM

Die EPM Handels AG wurde 1972 in Geroldswil bei Zürich gegründet; 1990 wurde sie vom heutigen Vorstand und Inhaber Hans Isler übernommen. Das Unternehmen befasst sich mit der Entwicklung, der Produktion und dem weltweiten Vertrieb von Selektiv- und Wellenlötanlagen für das automatische Löten von Leiterplatten und Baugruppen für die Elektronikindustrie sowie mit den damit verbundenen Beratungs-, Wartungs- und Service-Dienstleistungen. Die EPM Handels AG agiert im Direktvertrieb und über ein ausgesuchtes Partnernetzwerk und ist bei allen großen Elektronikfertigern als OEM-Partner gelistet. Der Vertrieb in Deutschland erfolgt über die AAT Aston GmbH, einem alteingesessenen und renommierten Familienunternehmen, das 1969 gegründet wurde und seinen Sitz in Nürnberg hat.

Weitere Informationen:

EPM Handels AG
Oliver Kägi
Dorfstrasse 81
CH - 8954 Geroldswil (Zürich)
Tel.: +41 - 44 -749 31 31
Fax: +41 - 44 -749 31 39
E-mail: o.kaegi@epm.ch
www.epm.ch

euroPResence GmbH Public Relations
Ute Zimmermann
Schloßgasse 2
65207 Wiesbaden-Auringen
Tel.: +49 - 6127 - 96 98 - 0
Fax: +49 - 6127 - 96 98 10
E-mail: ute@europresence.de
www.europresence.de