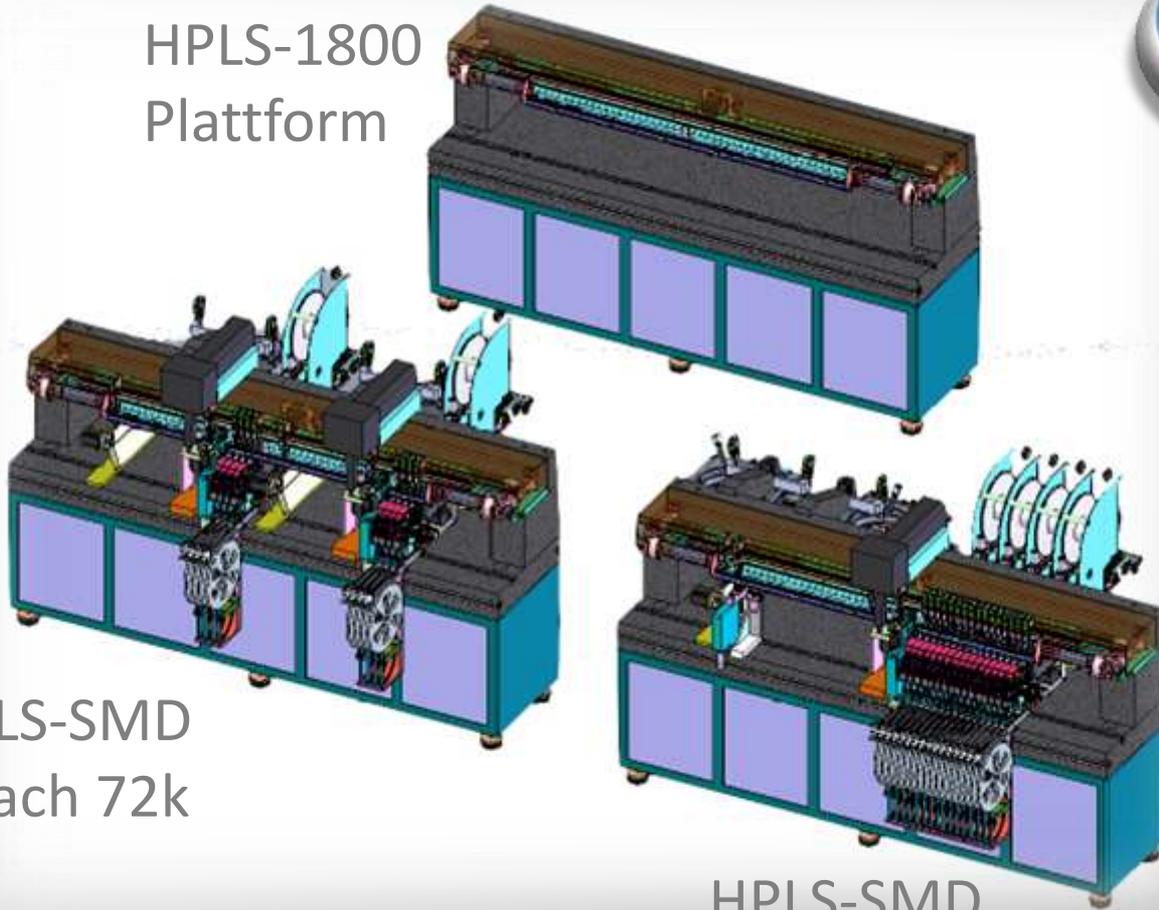


SMD – Applikationen basierend auf der HPLS-1800 Plattform



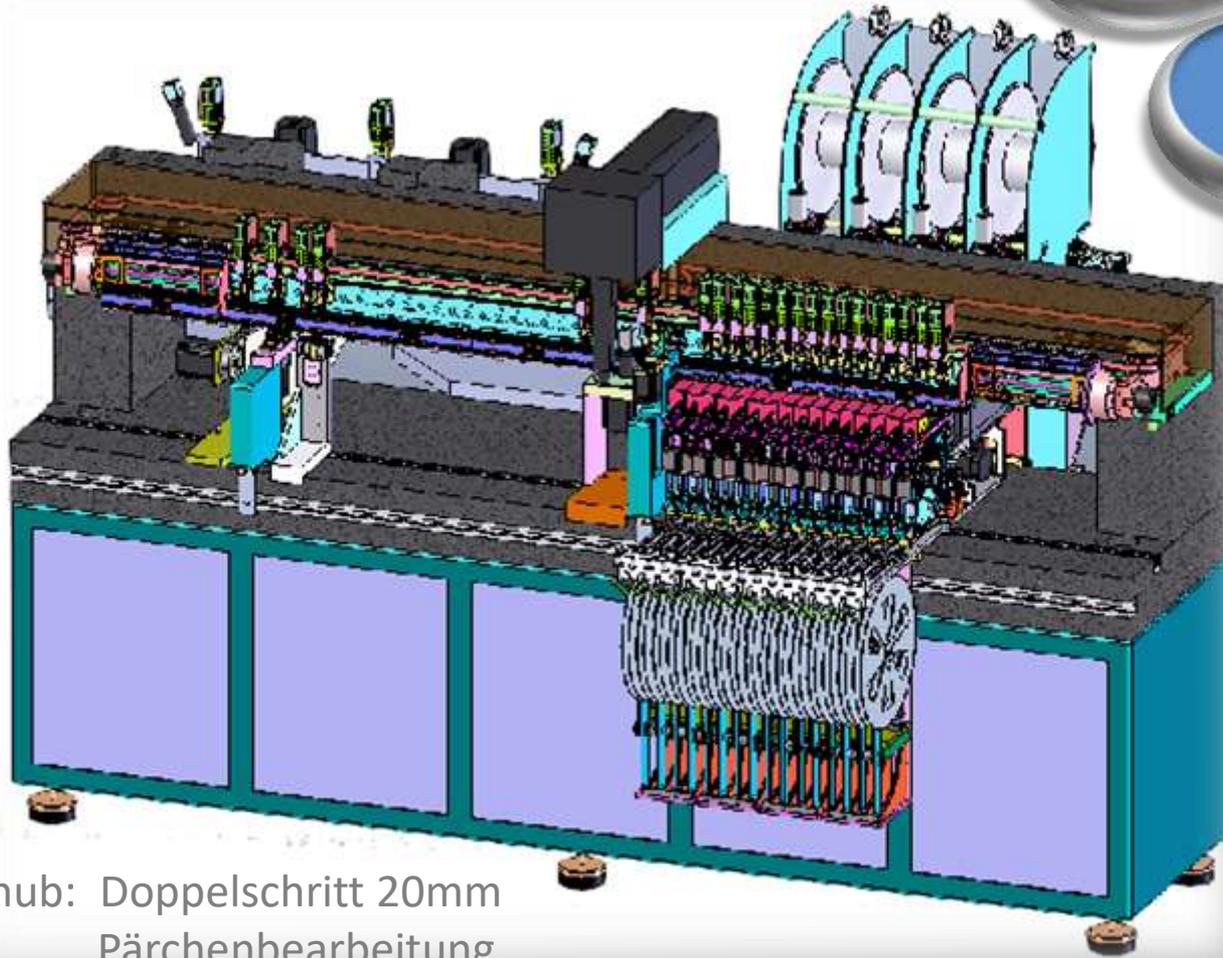
HPLS-1800
Plattform



HPLS-SMD
4-fach 72k

HPLS-SMD
2-fach 36k

HPLS-SMD-2-fach-36k



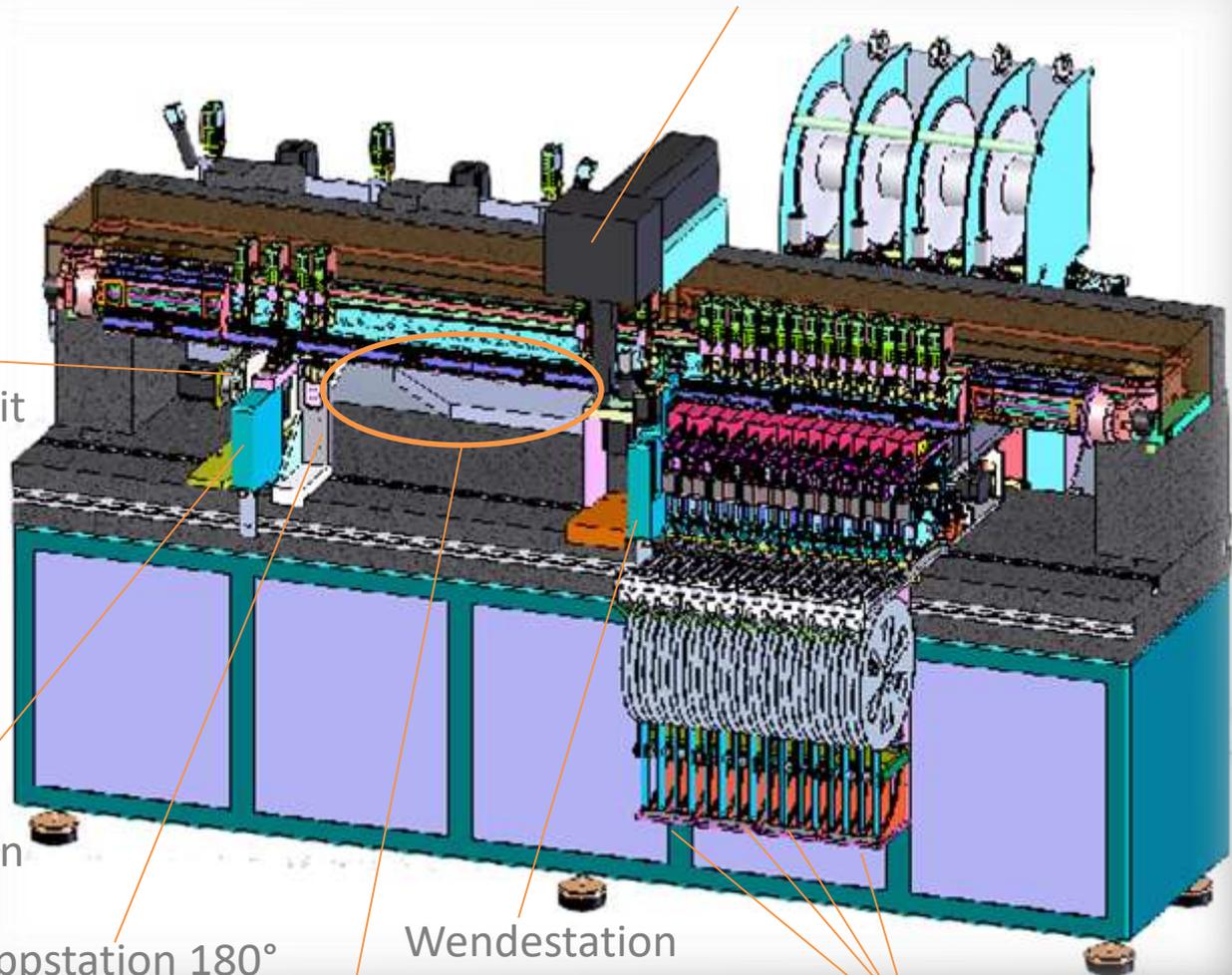
Vorschub: Doppelschritt 20mm
Pärchenbearbeitung
Zykluszeit 200ms
36.000 Teile/h
Übersichtlicher und bedienerfreundlicher Maschinenaufbau

HPLS-SMD-2-fach-36k



Laser -Station
2-fach

Linear-
Transfereinheit



Zentrierstation
2-fach

Flipstation 180°
2-fach

Wendestation
90°/180°
2-fach

Bereich
kundenspezifisch

4x Tape-Einheit
je 4 Tape-Spuren

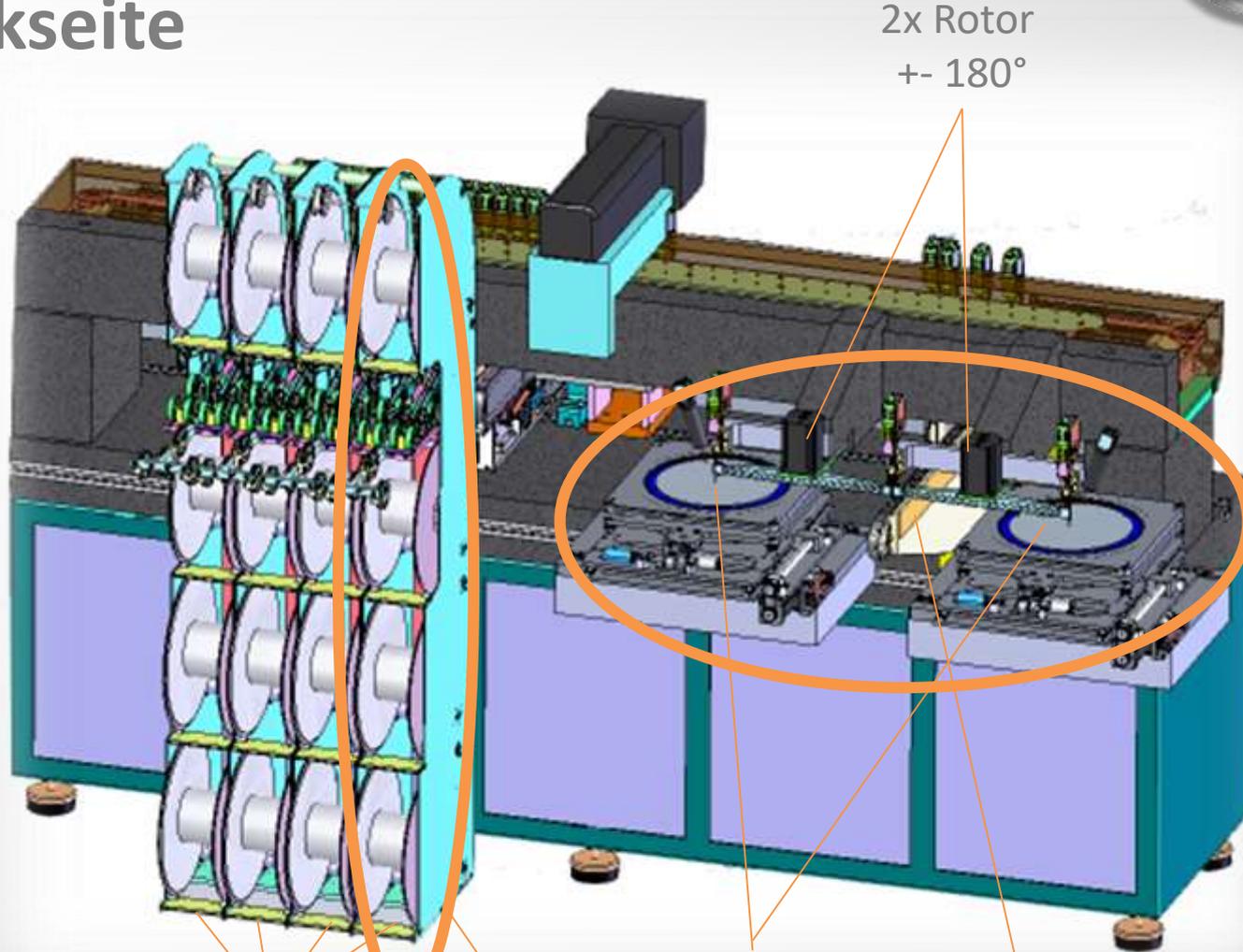


Menü



HPLS-SMD-2-fach-36k

Rückseite



2x Rotor
+/- 180°

Detail
siehe
nächste Seite

2x 12" Wafer-Tisch

4x Abspuleinheit

Je 4x
Kreuzwickelspule

Lineartransfereinheit

HPLS-SMD-2-fach-36k

-Detail-



Pipettenabsenkung einfach
Pick Up vom Wafer

BV
Pick Up

BV
Pick Up

12"

12"

Pipettenabsenkung 2-fach
Ablage auf Stahlband

Lineartransfereinheit

← Menü



HPLS-SMD-4-fach-72k



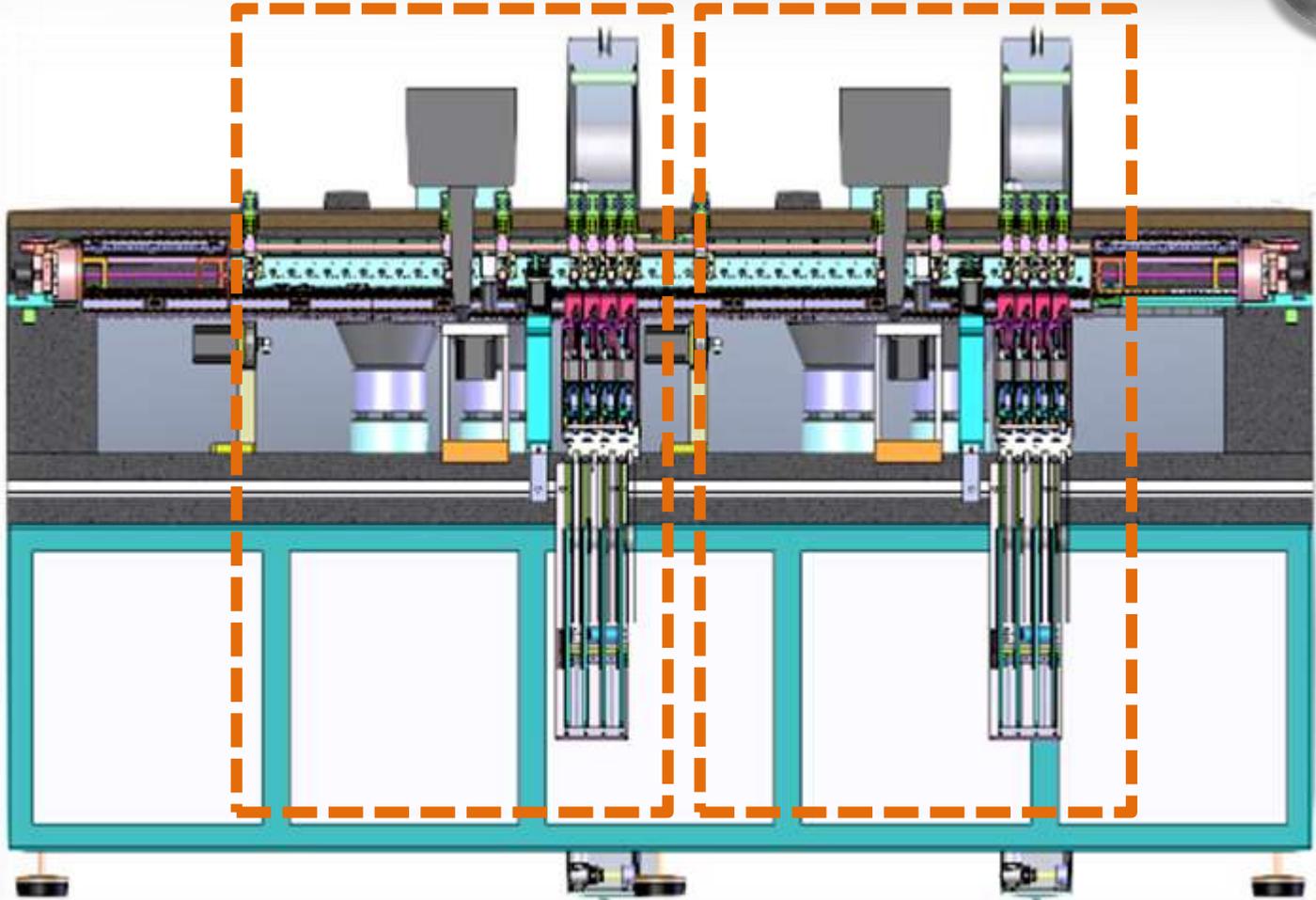
Vorschub: Doppelschritt 20mm
Pärchenbearbeitung x2
Zykluszeit 200ms
72.000 Teile/h
Übersichtlicher und bedienerfreundlicher Maschinenaufbau

HPLS-SMD-4-fach-72k



Maschine 1
Doppelschritt

Maschine 2
Doppelschritt



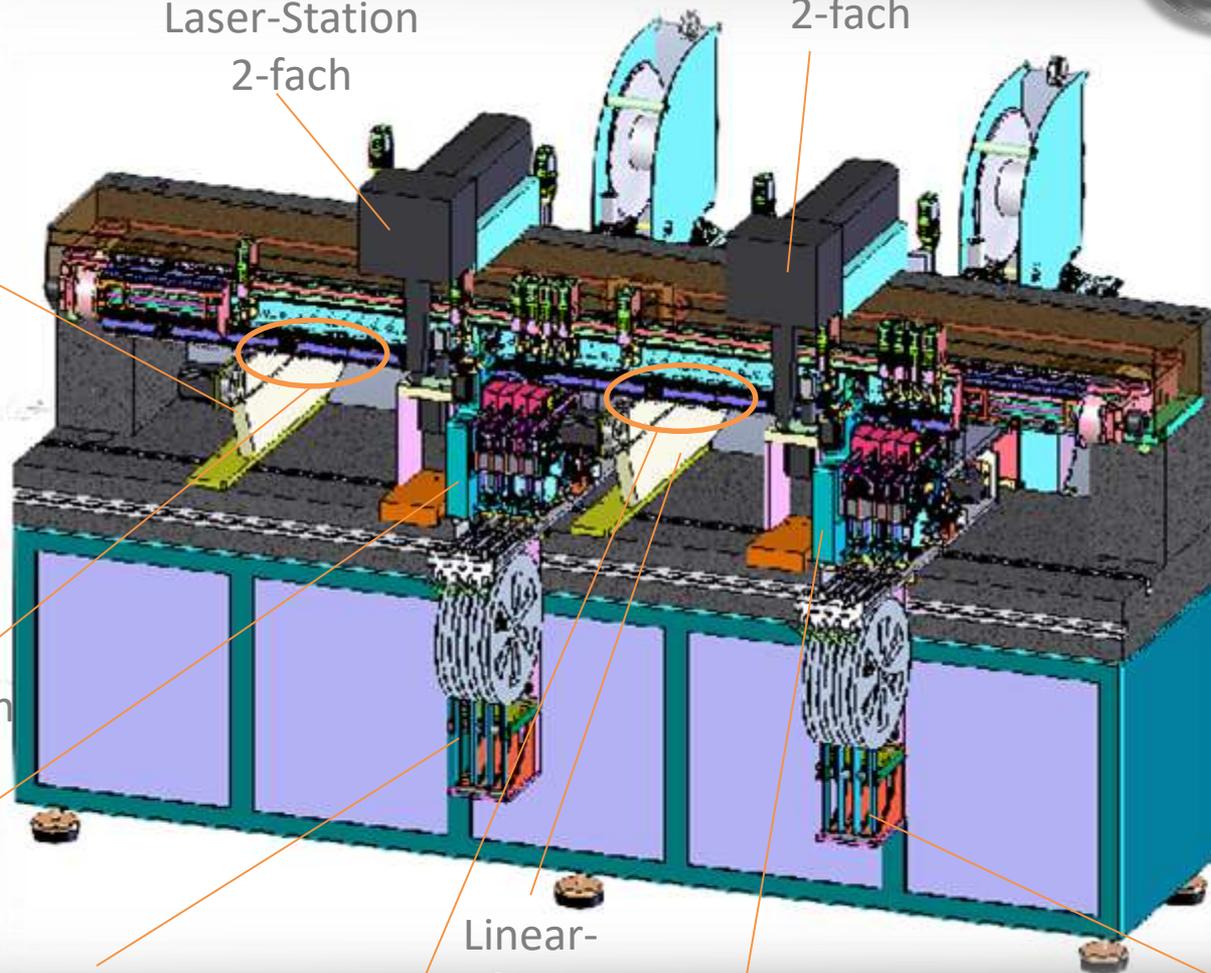
HPLS-SMD-4-fach-72k



Laser-Station
2-fach

Laser-Station
2-fach

Linear-
Transfereinheit
2-fach



Bereich
kundenspezifisch

Wendestation
90°/180°
2-fach

1x Tape-Einheit
4 Tape-Spuren

Linear-
Transfereinheit
2-fach

Bereich
kundenspezifisch

Wendestation
90°/180°
2-fach

1x Tape-Einheit
4 Tape-Spuren

HPLS-SMD-4-fach-72k

Rückseite



Rotor $\pm 180^\circ$

Rotor $\pm 180^\circ$

Detail
nächste Seite

2x Rütteltopf

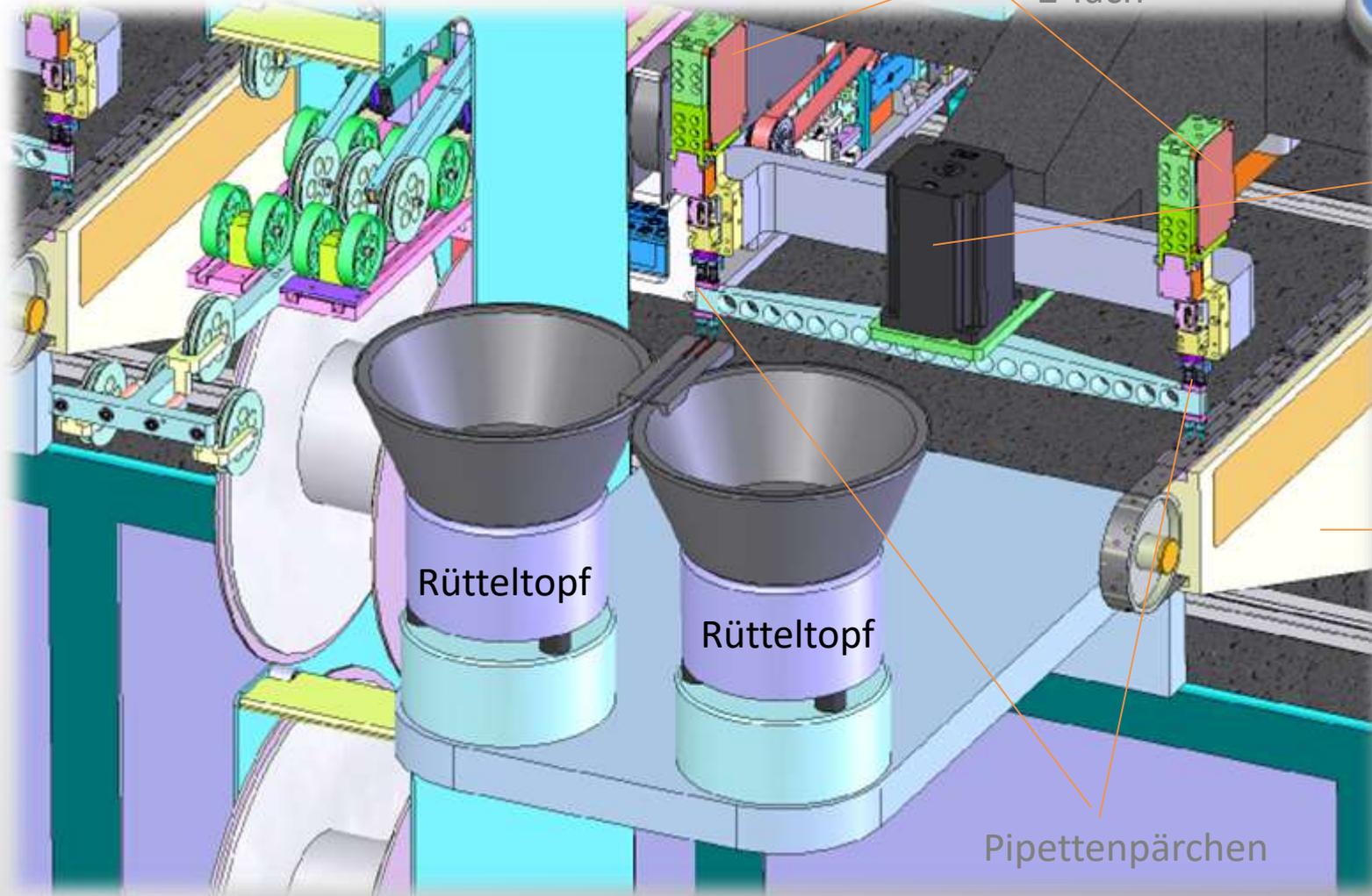
Linear-Transfereinheit

2x Rütteltopf

Linear-Transfereinheit

Abspuleinheit mit
Je 4 Kreuzwickerspulen

HPLS-SMD-4-fach-72k -Detail-



2x
Pipettenabsenkung
2-fach



Rotor
+/- 180°

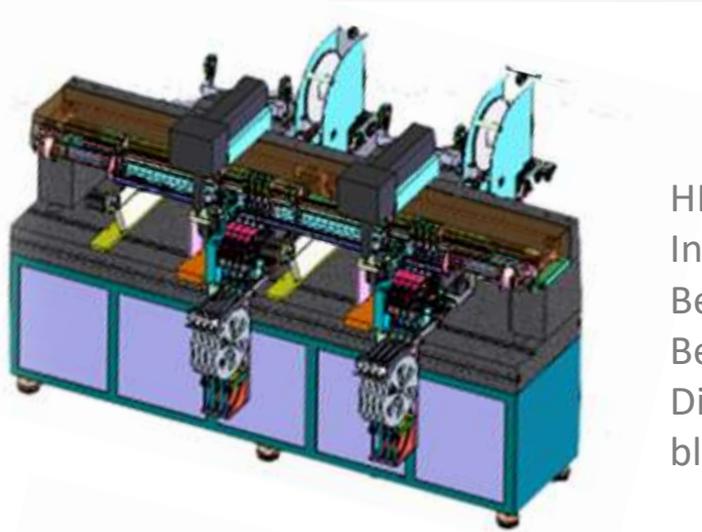
Linear-
Fördereinheit
2-fach

Pipettenpärchen

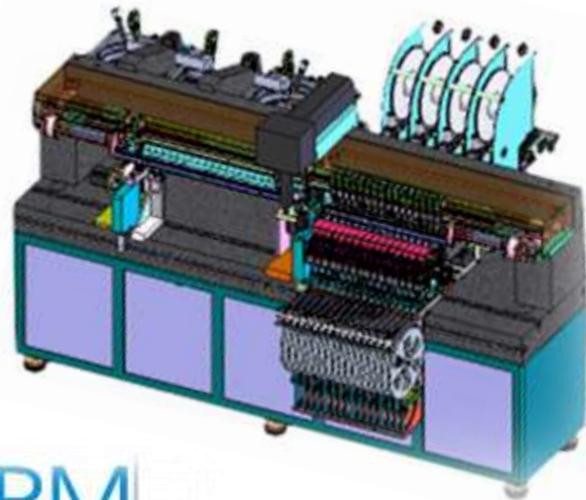
Rütteltopf

Rütteltopf

Vorteile dieses Anlagenkonzepts



HPLS-1800 Plattform stellt für den Kunden ein einmaliges Investment über viele Jahre dar. Bei einem Produktwechsel werden lediglich die bauteilspezifischen Bearbeitungsstationen getauscht. Die Grundmaschine mit dem aufgesetzten Linearfördersystem bleibt erhalten.



- Hohe Taktrate durch Parallelbearbeitung
- Optimale Positioniergenauigkeit durch Direktantrieb
- Parametrierbarkeit von Einzel- auf Doppelschritt
- Eigenständig arbeitendes Transportsystem ermöglicht einfache softwaremäßige Einbindung von Meß- und Testzeitfenster
- Durch stabile Granitbasis entfallen zeitaufwändige Einricht- und Justagearbeiten nach Maschinenverlagerungen
- Service- und Bedienerfreundlichkeit durch kompakte, lineare Anordnung aller Bearbeitungsstationen