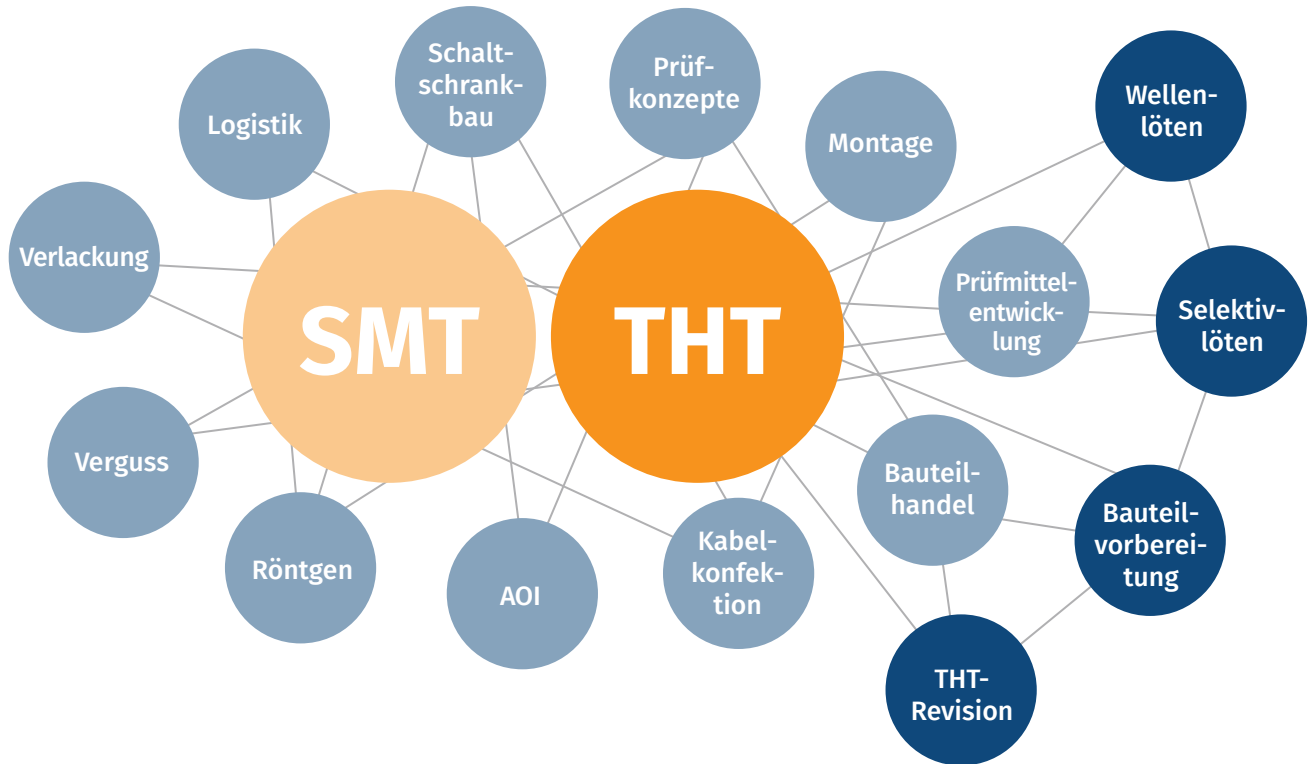


THT-BESTÜCKUNG

Die **THT**-Bestückung (**T**hrough **H**ole **T**echnology) ist eine Kernkompetenz unserer Produktion.



BAUTEILVORBEREITUNG

Im ersten Arbeitsschritt vor der eigentlichen THT-Bestückung muss der Großteil der Bauteile in der Bauteilvorbereitung entsprechend bearbeitet werden:

- ablängen, biegen und sicken von Bauteilanschlusspins
- abkleben von nicht zu lötenen Flächen auf der Leiterplatte
- Vormontage von Kühlkörpern und Steckerleisten





LÖTVERFAHREN

Wellenlöten

Selektivlöten

Leiterplatten werden in Lötrahmen gespannt
THT-Bauteile werden von Hand bestückt

bei Einfahrt des Lötrahmens in die Maschine, wird der Transponder des Lötrahmens ausgelesen und das für die Baugruppe entsprechende Lötprofil auf der Welle geladen

ein festes Lötprogramm wird auf der Maschine geladen

Fluxer: zu lötende Stellen werden mit Flussmittel benetzt

mehrere Vorheizzonen (Baugruppe durchläuft diese mit konstanter Geschwindigkeit)

eine Vorheizzonen (Baugruppe verbleibt die notwendige Zeit in Vorheizzone stehen)

gesamte Baugruppe wird unterseitig durch eine 400x80 mm große Lötdüse mit Lot benetzt

die zu lötende Pins werden von der passenden Lötdüse einzeln angefahren und gelötet

Baugruppen werden durch einen Kühltunnel an den jeweiligen Arbeitsplatz zurückgefahren

- **Wellenlötanlage ERSA** für bleifreies Lot
- **Wellenlötanlage ERSA** für bleihaltiges Lot

- **Selektivlötanlage ERSA 1-Tiegel** für bleifreies Lot
- **2 Selektivlötanlagen ERSA 2-Tiegel** für bleifreies Lot

Eckdaten:

- maximale Leiterplattengröße Wellenlöten: **430 x 330mm**
- maximale Leiterplattengröße Selektivlöten: **508 x 505mm**
- Selektiv-Düsengröße **2,5-14 mm**

EXKURS

Wie funktioniert eine Lötwellen?

Die Lötwellen ist das Herzstück der Wellen- und Selektivlötanlagen. Die Lötwellen wird von einer Lötdüse geformt, die von einer Pumpe kontinuierlich mit flüssigem Lot aus dem Tiegel gespeist wird. Dabei wird das Lot an der Lötdüse zum Überlaufen gebracht und das überfließende Lot bildet die Lötwellen. Die beiden Verfahren unterscheiden sich in der Bewegungsart der Baugruppe:

Beim Wellenlöten ist der Tiegel mit der Lötwellen feststehend und die Baugruppe wird mit einer konstanten Geschwindigkeit über die Lötwellen gefahren.

Beim Selektivlöten steht die Baugruppe und der Tiegel bewegt sich mit der Lötwellen an die zu lötende Pins.

THT-REVISION

In der THT-Revision kontrollieren qualifizierte Mitarbeiter optisch die maschinellen Lötstellen und korrigieren diese gegebenenfalls. Weiterhin werden hier Bauteile gelötet, die technologisch nicht maschinell gelötet werden können.



Schicken Sie uns gerne Ihre Anfrage an anfrage@aundb-electronic.de oder besuchen Sie uns auf www.aundb-electronic.de.

VIelfalt mit System