

Bestückungsautomaten von Fuji erhöhen Kapazität

Elemaster, international agierender Mechatronikdienstleister, hat an seinem Produktionsstandort in Rumänien drei Elektronik-Bestückungsautomaten der Serie AimexIIIc installiert. Die Maschine wird in Europa von der Fuji Europe Corporation (www.fuji-euro.de), eine Tochter der Fuji Corporation, vertrieben. Mit der Investition konnte der Dienstleister sein Portfolio erweitern und sein Auftragsvolumen erhöhen.



Elemaster bietet den kompletten Service rund um die Entwicklung und Herstellung elektronischer Baugruppen. Das Unternehmen wurde 1978 in Montevecchia, in der italienischen Provinz Lecco, gegründet und hat sich als Mechatronikdienstleister im internationalen Umfeld etabliert. Das Unternehmen positioniert sich am Markt als One-Stop-Shop. Zu den Kunden zählen Akteure der Branchen wie Eisenbahn, Medizin, Avionik, Automobil, Industrieautomatisierung und Energie. Die Unternehmensgruppe verfügt über weltweite Präsenz in Europa, Amerika, Afrika und Asien.

Im Frühjahr 2021 wurden am rumänischen Produktionsstandort drei Bestückungsautomaten der Serie AimexIIIc installiert. „Die Investition war erforderlich, da auf Grund der gestiegenen Nachfrage die Geschäftsaktivitäten ausgebaut werden mussten. Ziel war es, mit der neuen Anlage die Kapazität zu erhöhen und die Leistung zu verbessern. Mit der neuen Linie wurde ein großer Schritt in der Produktion gemacht. Installation und Schulung nahmen lediglich zwei Wochen in Anspruch und verliefen ohne Komplikationen“, erklärt Daniel Gabor, Regional Account Manager der Fuji Europe Corporation GmbH.

Flexible Einstellungsmöglichkeiten

Besondere Vorteile der installierten Bestückungsautomaten sind die V12- und die DX-Köpfe. Die V12-Köpfe der Hochgeschwindigkeits-Chip-Shooter sind mit dem Intelligent Parts Sensor (IPS) ausgestattet. Die DX-Köpfe sind flexibel und bieten die Möglichkeit, ihre Einstellung während der Produktion zu ändern. Die DX-Köpfe sind ebenfalls mit IPS-Sensoren bestückt und können sowohl Vakuumdüsen als auch mechanische Greifer verwenden.

Daniel Gabor sagt: „Die DX-Technologie kann mit einem Gluetool Klebepunkte vor der Montage von Bauteilen aufbringen. Dies ist bisher weltweit einzigartig. Die Systeme wurden

zusätzlich mit einer LCR-Prüfeinheit ausgestattet, geordert. So kann die Maschine vor der Bestückung von passiven Bauelementen wie Induktivitätsspulen, Kondensatoren und Widerstände deren Werte überprüfen. Dies verhindert Fehlplatzierungen, die eine automatische optische Inspektion (AOI) nicht erkennen könnte.“

Zudem wurden den Bestückungsautomaten 3D-Koplanaritätssensoren hinzugefügt, welche die Höhe und Linearität von Anschlüssen an den Außenkanten der Komponenten sowie an deren Unterseite erkennen. Auch eine MTU-M (optionale Einheit) ist bei den Bestückungsautomaten mit an Bord.

„Im Hause Elemaster sehen wir Vorteile in der Funktionalität und Benutzerfreundlichkeit der AimexIIIc. Die hohe Flexibilität der DX-Köpfe und die bei der Konfiguration berücksichtigten Optionen bringen für uns effiziente Prozesse. Auch die hohe Anzahl an freien Stellplätzen ist hier mit 390 bzw. 8 mm für die Flexibilität äußerst positiv zu bewerten“, erklärt Massimiliano Redaelli, Operations Manager, Elemaster Romania.