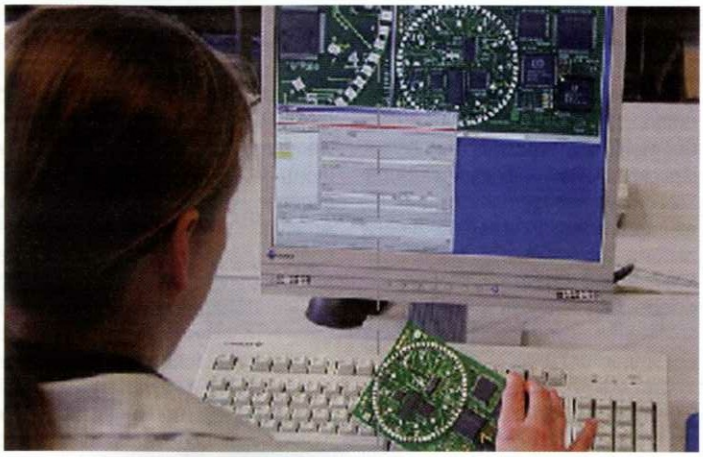
PRODUKT NEWS

ATE mit mehr Leistung



Eine optimierte und mit entsprechenden Softwaretools noch effizienter gestaltete RGB-Beleuchtung stellt Schneider & Koch vor. So ist es möglich, über das System auch farbige Boardbilder zu erstellen, wofür Farbbilder errechnet werden, aufgenommen durch die Beleuchtung mit den drei Grundfarben. Während des Produktionsmodus wird visualisiert, wie das zu prüfende Board in das System eingelegt wird. Die erzeugten Statistikdaten können in beliebiger Form direkt aus dem Programm gedruckt werden und ermöglichen so eine lückenlose Dokumentation der Prozessparameter. Für eine Produktion mit mehreren Systemen im Einsatz kann über das Netzwerk ein Testprogramm gleichzeitig betrieben werden. Schreibgeschützte Testprogramme bieten Sicherheit in der Großserienproduktion. Die bestehende Prüfroutine zur Ermittlung der Pinaustritte an beispielsweise Bauteilen reduziert die Pseudofehler. Funktionen wie die Ermittlung von Abstand, Umfang, Fläche, Anzahl und Kanten machen das System noch effizienter im Bereich der Sonderanforderungen wie mechanische Vermessungen. Mit der aktualisierten Hardware-Architektur in den Systemen können zahlreiche Systemparameter einfach über Software parametriert werden. Neben der Umsetzung der Daten für den Incircuit-Test sind auch die erforderlichen Datensätze für den Reparaturplatz ATE-Repair zu generieren. ATE-Production und .-Repair sind mit einer Datenbank für die Prüfdatenverwaltung leistungsfähiger. Prüfdaten und Reparaturdaten werden in der Datenbank archiviert und sind für effektive Analysen zu nutzen. Die Prüfmittelfähigkeitsanalyse mittels ATE-PMFA kann nicht nur für die Freigabe neuer Applikationen, sondern auch für eine spätere Überprüfung der Prozessparameter genutzt werden. So kann beispielsweise der Einsatz alternativer Bauteillieferanten geprüft werden und ob Abweichungen zu den bisher gewonnenen Prüfdaten auftreten, so dass grenzwertige Zustände aufgedeckt werden können.

SMT, Stand 7-440

www.prueftechnik-sk.de

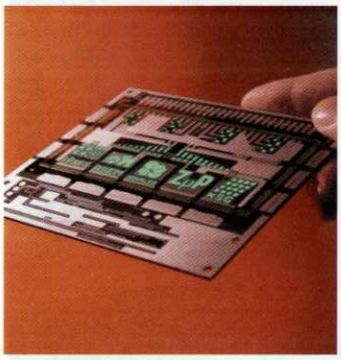
Bis zu 100 000 Bauteile pro Stunde

Das automatische optische Inspektionssystem M22XDL-650 Benchtop von Marantz inspiziert Leiterplatten mit einer Größe von bis zu 650 mm x 550 mm, wo unter anderen SMT- und THT-Bauteile aber auch Reflow- und Wellenlötverbindungen sowie Lotpasten geprüft werden können. Das Bildverarbeitungskonzept verleiht dem AOI-System die Fähigkeit zur besten Bilddarstellung bei voller Farbtiefe. Basierend auf die CL-Systeme des Unternehmens wird mit der 22XDL-Generation ein Beleuchtungskonzept eingeführt, das durch drei pulsmodulierte Lichtquellen sowie bis zu sechs verschiedene Beleuchtungskombinationen die Bedienersteuerung erweitert wird. Das ermöglicht eine besondere Inspektionsgenauigkeit bei einfacher Bedienung und Programmierung. Erweitert wird dies durch Rep 22X, eine Statistik- und Reparaturdesk-Software, welche die Daten vernetzter 22X-AOI-Maschinen erfasst. So lässt sie sich bei der Leiterplattenverarbeitung für individuelle Reparaturzwecke und zur Generierung umfassender Prozess-Statistiken und –Analysen, die dem Bediener eine optimale Sichtung und Auswertung des gesamten Inspektionsprozesses ermöglichen, einsetzen.

SMT, Stand 9-634

www.marantz.com/bus/eu

OLED-Leiterplatten

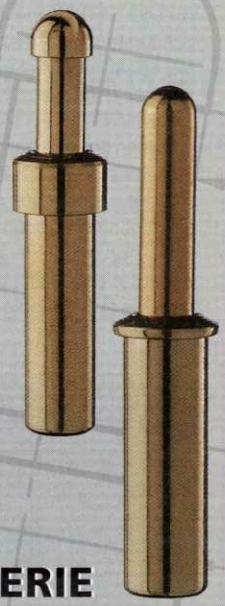


KSG Leiterplatten präsentiert auf der Nürnberger Ausstellung integrierte Anzeigen in PCBs auf Basis von hocheffizienten organischen Leuchtdioden und IMS-Aufbauten mit isolierten Metallsubstraten mit Metallkern-/Kupferkernleiterplatte. Des Weiteren wird die Iceberg-Technologie vorgestellt, eine Kombination von Signalleiterbahnen mit Endkupferdicken von ca. 70 µm und Kupferlayout für Hochstromanwendungen auf einem Schaltungsträger. Auch neuartige Starrflex/Semiflex-Leiterplatten und Aktuelles aus dem Bereich Alucore sind zu sehen.

SMT, Stand 9-212

www.ksg.de

PTR
A Phoenix Mecano Company



BATTERIE
LADE
KONTAKTE

- Umfangreiches Standardsortiment
- Individuelle Kundenlösungen bis zur kompletten Steckeraufnahme
- Gute elektrische Performance und hohe Standzeiten

PTR Messtechnik GmbH & Co. KG
Gewerbehof 38 • 59368 Werne
Telefon: + 49 (0) 23 89/79 88-0
Telefax: + 49 (0) 23 89/79 88 88
e-mail: info@ptr-messtechnik.de
http://www.ptr.eu