



MULTITALENTE

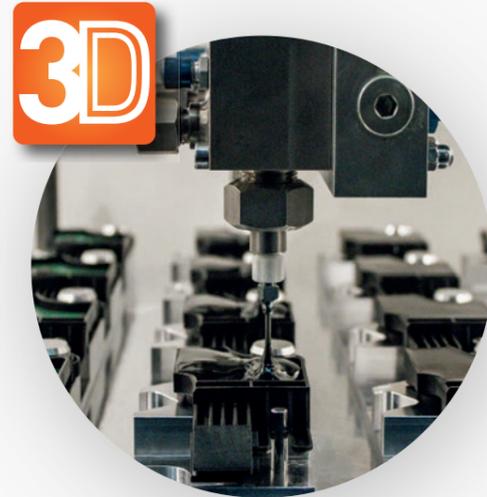
Vakuum-Vergussanlagen von HEDRICH.



→ GANZ NAH AM BAUTEIL

Das HEDRICH 3D-Verguss-System bietet unabhängig von Höhe, Breite oder geometrisch variablen Bauteilformen **höchste Flexibilität in der Produktion.**

Die Gießdüsen werden zum Bauteil gefahren, nicht umgekehrt. Die randvoll gefüllten Gießlinge werden möglichst wenig bewegt, um ein Überschwappen der Vergussmasse zu vermeiden. Die simultanen Bewegungen von Gießdüsen und Bauteilträger **optimieren den Vergussprozess und minimieren so die Taktzeiten.**



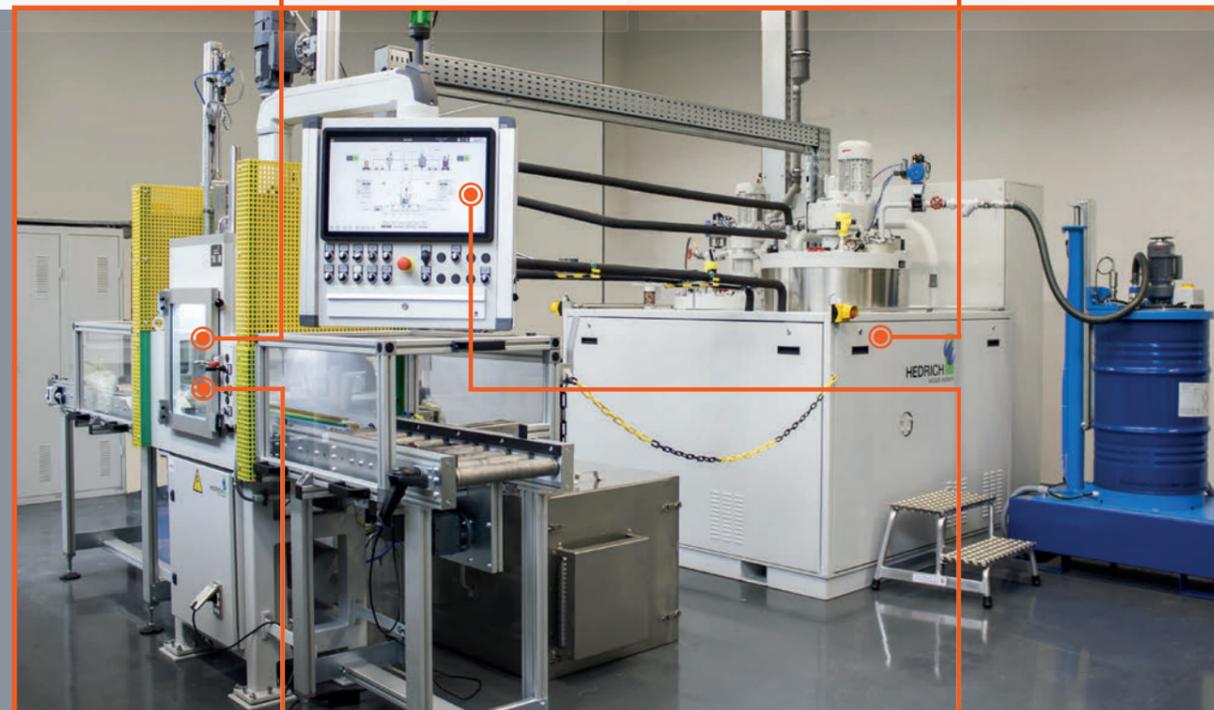
→ FEHLERFREI DOSIERT

Die meisten Dosierkontrollsysteme erkennen erst während des Vergusses einen Fehler in der Füllmenge und erzeugen dadurch unnötigen Abfall durch Fehlverguss. Das neue **HEDRICH PreCHECK™-System** hingegen erkennt eine nicht ordnungsgemäße Dosierung der Gießharzkomponenten bereits **vor dem Verguss** und vermeidet somit Ausschuss.

DIE MULTITALENTE FÜR ELEKTRONIKANWENDUNGEN

HEDRICH entwickelt Spezial-Gießanlagen für den **hochpräzisen Verguss von Elektronikbauteilen unter Vakuum.**

Diese Vakuum-Schussdosieranlagen werden unter anderem bei dem Verguss von **Automobil-Zündspulen, Sensoren** oder **Kleintransformatoren** eingesetzt. Die teil- oder vollautomatischen Anlagen können wahlweise als „Stand-alone“-Lösung oder als Komplettlinie inklusive kontinuierlicher Durchlauföfen und Plasmaanlagen geliefert werden.



→ IM VERBUND UNSCHLAGBAR

Christian Müller | Leiter Technologie MTM Power

Unsere Vorstellungen bezüglich einer optimalen Fertigung unserer Produkte war sehr speziell. Viele Lösungen verschiedener Anbieter deckten immer nur ein Teil unsere Anforderung ab.

Die Vakuum-Vergussanlage von HEDRICH war die einzige Variante bei der alle unsere Wünsche berücksichtigt und im Verbund optimal umgesetzt werden konnten. Wir haben mit dieser Investition ein wahres Multitalent für uns gewonnen und sind jeden Tag von der effizienten Nutzung der Anlage begeistert.



→ SCHRÄG GESTELLT

Wenn die Bauteilgeometrie, aufgrund von Hinterschneidungen oder kleinsten Spalten unter den Leiterplatten, eine **Schrägstellung für den Verguss** erfordert, bietet HEDRICH dafür eine optimale Lösung:

Die Bauteile können, während des Vergusses, in einem **stufenlosen Neigungswinkel** unter den Gießdüsen positioniert werden. Hierdurch kann das Material in jeden kleinsten Spalt fließen. Dadurch werden Hohlräume/Lunker effektiv vermieden.



→ AN-UND ABWÄHLEN MIT CASTSELECT

Ein Höchstmaß an Variabilität bei der Bestückung der Warenträger ermöglicht die Funktion **CASTSELECT**. Jede einzelne Vergussposition auf dem Warenträger kann frei zum Verguss an- oder abgewählt werden. Dadurch kann der Anlagenbediener **hochflexibel auf veränderte Fertigungsbedingungen** reagieren, z.B. durch Überspringen von nicht bestückten Warenträgern oder durch Abwählen von falschen oder fehlerhaft gefertigten Bauteilen.

Die **CASTSELECT**-Funktion kann problemlos auch über ein Kamerasystem gesteuert werden.



Vereinbaren Sie gleich einen Termin!

Ihr Ansprechpartner ist:

Holger Zimmermann
Leiter Vertrieb
+49 6449 929 111
zimmermann@hedrich.com



HEDRICH GROUP

Greifenthaler Straße 28 | 35630 Ehringshausen-Katzenfurt | Germany
T +49 6449 929 - 0 | F +49 6449 929 - 149 | hedrich@hedrich.com

mehr Informationen unter
→ www.hedrich.com