

Laserjob-Technologie-Forum 2010 in Fürstenfeldbruck

# Zukunftstechnologien im Schablonendruck

Ein interessantes Technologie-Forum 2010 mit vielen Details zu den aktuellsten Schablonenprodukten und zur Laser-Mikrobearbeitung am Vormittag sowie eine von zahlreichen Gästen besuchte Einweihungsfeier des neuen Firmengebäudes am Nachmittag bot der Druckschablonen- und Laser-Mikrobearbeitungsdienstleister Laserjob.



Bild 1: Georg Kleemann, Geschäftsführer der Laserjob GmbH



Bild 2: Das neue Laserjob-Domizil in Fürstenfeldbruck bei München

Nach einem anstrengenden Jahr 2009, das auch den Fürstenfeldbrucker Schablonenspezialisten mit einem Umsatzminus von 25 % getroffen hatte, war es dem Mitbegründer und Geschäftsführer Georg Kleemann (**Bild 1**) sicherlich eine besondere Ehre, den inzwischen voll bezogenen Neubau 2010 endlich offiziell einzuführen. Man hat nicht nur den Umzug erfolgreich absolviert, sondern inzwischen 9 Lasersysteme installiert, die Geschäftstätigkeiten wieder zu mehr als 100 % aufgenommen und darf schon wieder mit einem Umsatzzuwachs von rund 35 % rechnen. „Wer sich wie wir mit immer wieder neuen technischen Innovationen am

Markt behaupten will, der muss auch investieren“, so Kleemann. „Mit der Anschaffung einer vollautomatischen Beschichtungsanlage, die nahezu 1/10 unseres Jahresumsatzes verschlang, und mit dem Umzug in ein neues Firmengebäude nach Fürstenfeldbruck haben wir die richtigen Schritte unternommen, um unsere Geschäftstätigkeit auszuweiten und auch in Zukunft weitere Innovationen entwickeln zu können.“ Gerade mit der Nanowork-Schablone hat Laserjob wohl im richtigen Moment das richtige Produkt auf den Markt gebracht, was der stetig steigende Umsatzanteil belegt.

Die Innenaufteilung des neuen Gebäudekomplexes – jetzt im Norden von Fürstenfeldbruck bei München (**Bild 2**) – ist den Tätigkeitsstrukturen optimal angepasst, wie die zahlreichen Besucher der Einweihungsfeier auf einem Firmenrundgang feststellen konnten. Zudem sorgen ausge-

klügelte Energiesparkonzepte für eine preiswerte Klimatisierung der Räumlichkeiten. 1300 m<sup>2</sup> Grundfläche und 2600 m<sup>2</sup> Fertigungs- und Bürofläche bieten zurzeit hinreichend Platz für alle aktuellen Aktivitäten.

### Technologie-Forum mit Tiefgang

Rund 110 Teilnehmer konnte das 2. Technologie-Forum von Laserjob in den komfortablen Räumlichkeiten des Veranstaltungsorts Fürstenfeld verzeichnen, wobei man sowohl für den Bereich SMT-Schablonen (**Bild 3**) als auch für den Bereich Laser-Mikrobearbeitungs-Dienstleistungen ein interessantes Vortragsprogramm zusammengestellt hatte.

### Nanowork – ein reproduzierbarer Prozess

„Nanowork – future technology – Designempfehlungen für den Einsatz von Nano-

#### AUTOR



Hilmar Beine,  
Chefredakteur  
*productronic*



# all-electronics.de

ENTWICKLUNG. FERTIGUNG. AUTOMATISIERUNG



Entdecken Sie weitere interessante  
Artikel und News zum Thema auf  
all-electronics.de!

Hier klicken & informieren!



work-Schablonen“, so das Thema von Carmina Läntzsch (carmina.laentzsch@laserjob.de), Laserjob GmbH. Bereits mehr als 20% aller SMT-Schablonen werden bei Laserjob in der in Fürstenfeldbruck installierten Anlage zur 2007 eingeführten Nanowork-Schablone veredelt, d.h. es erfolgen als Vorbehandlung ein alkoholischer Reinigungsprozess, ein anschließender Bürstprozess mit Wasser auf beiden Seiten sowie ein Nachreinigungsprozess mit demineralisiertem Wasser. Anschließend erfolgen der vollautomatisch ablaufende Beschichtungsprozess mittels Sprühdüsen und die Trocknung. Nach einem weiteren Temperprozess erfolgt mit jeder

Die Laufzeiten liegen bei den insgesamt 11 zum Einsatz kommenden Nanowork-Schablonen bei 150 000 Zyklen und mehr.

### Kleine Bauteile erfolgreich bestücken

Schon länger hält unter dem Thema „Miniatuirisierung – kleine Bauteile erfolgreich bestücken“ Norbert Heilmann (norbert.heilmann@siemens.com), Siemens EAS, München, die Branche auf dem Laufenden: Der 4-mm-Gurt ist bereits in Japan beschlossene Sache. Auch Siplace wird entsprechende Feeder anbieten. Die Frage stellt sich allerdings: Welche Vorteile hat der Anwender vom 4-mm-Gurt?



Bild 3: Gut besucht: die Vorträge des Laserjob-Technologie-Forums 2010

Schablone eine Qualitätskontrolle, bei der der Kontaktwinkel eines Wassertropfens gemessen und ein Prüfprotokoll erstellt wird.

### Nanowork in der Praxis

Wie sich die „Nanobeschichtete Schablone in der Serienfertigung“ bisher bei Flextronics in Paderborn bewährt hat, schilderte Günter Sattler, (guenter.sattler@de.flextronics.com) Flextronics International Germany, Paderborn. Im ehemaligen Nixdorf-Fertigungsgebäude befasst man sich als Dependence des mittlerweile mit mehr als 200 000 Mitarbeitern weltweit agierenden Serviceunternehmens für die Elektronikfertigung mit der Produktion von hochwertigen, relativ großen elektronischen Baugruppen mit großem Bauteilspektrum und Asepct-Ratios von 0,66. Dem kommt die Nanowork-Schablone sehr entgegen: Die Reinigungszyklen konnten verringert, Shorts bei optimierten Schablonen reduziert und die Prozesssicherheit (Prozessfenster) erhöht werden.

### Patchwork unter der Lupe

Mit seinen „Designrichtlinien und Prozessempfehlungen für den Einsatz von Patchwork-Schablonen – Theorie und Praxis“ referierte Michael Rösch (roesch@faps.uni-erlangen.de), Lehrstuhl FAPS, Universität Erlangen-Nürnberg, zu systematischen Untersuchungen an seinem Institut in Nürnberg. Seine Forschungstätigkeiten konzentrieren sich auf die Bereiche Qualitätssicherung und Zuverlässigkeit in der Aufbau- und Verbindungstechnik für elektronische Baugruppen. Aktuelle Schwerpunkte stellen der Schablonendruckprozess sowie die 3D-Pastendruckinspektion dar. Dazu verfügt man am Standort Nürnberg über ein entsprechend gut ausgestattetes Technikum.



infoDIRECT

405pr1210

[www.productronic.de](http://www.productronic.de)  
► Link zu Laserjob