

Panacol Warmverstemmsysteme

Zum Umformen von Kunststoffkomponenten
zur Fixierung von Leiterplatten

System-Eigenschaften

- Die Alternative zum Nieten, Schrauben oder Kleben
- Gleiches Konzept wie unsere Bügellöt- und Heißsiegel-Systeme
- Vielfältige Einsatzbereiche
- Sondermaschinen für individuelle Produktionsanforderungen

Vorteile

- Kurze Taktzeiten
- Reproduzierbare Konturen und Formgebung
- Präziser Temperatureintrag
- Spezielle Anti-Haft-Beschichtungen

Panacol Warmverstemmanlagen: Vorsprung mit System.

Optimale Fertigungslösungen - abgestimmt auf Ihre spezifischen Produktions-Anforderungen.

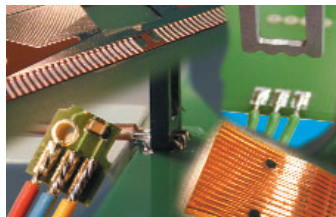
Panacol Warmverstemmanlagen sind Bestandteil unserer intelligenten kompatiblen Systeme, speziell konzipiert für den Einsatz in der LCD- und Leiterplatten-Produktion.

Sie garantieren optimale Fertigungsabläufe für höchste Qualität und bieten minimierte Fehlerraten und geringe Produktionskosten.

Ein Systemkonzept - 3 Anwendungen

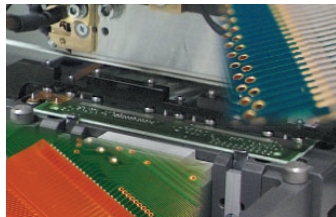
Bügellötmaschinen

Intelligente, innovative Systeme u.a. für Flatpacks, TAB's, SMD, LCD Anwendung, Litzen an Leiterplatten löten, Pin löten.



Heisiegelpressen

Regeln substratgerecht Zeit, Temperatur und Druck. Durch Impulsheizung erfolgt die Verarbeitung bei niederen Temperaturen.



Warmverstemmanlagen

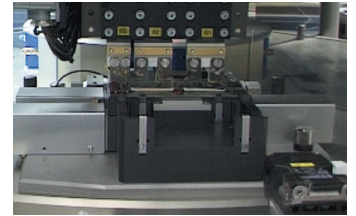
Zum Umformen von Kunststoffkomponenten, wobei Temperatur und Druck materialspezifisch problemlos regelbar sind. Mit unseren Systemen zum Warmumformen bzw. Heiverstemmen werden z.B. Kunststoffdome zur Fixierung von Leiterplatten umgeschmolzen.

Die besonderen Vorteile auf einen Blick

- Kurze Taktzeiten
- Reproduzierbare Konturen und Formgebung
- Präziser Temperatureintrag
- Spezielle Anti-Haft-Beschichtungen

Das Verfahren des Warmverstemmens bietet die optimale Alternative zum Nieten, Schrauben, Kleben.

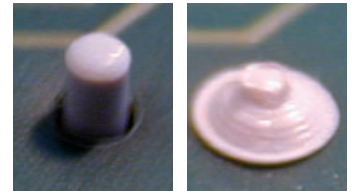
Es ermöglicht vielfältige Einsatzmöglichkeiten durch individuelle Formgebung des Stempels in der Geometrie und an der Umschmelzkannte.



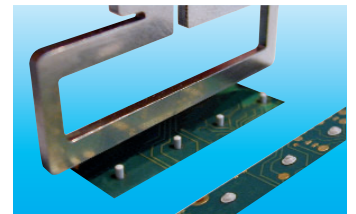
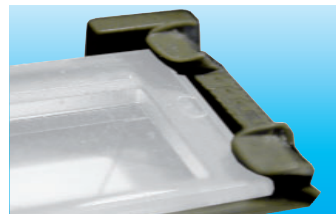
Es ist kostengünstig und schnell durch sehr kurze Aufheizzeiten des Stempels, < 0,5s je nach Ausführung und Formgebung.

Es erlaubt das Umformen von Kunststoffen bei gleichzeitiger Niederhaltung des Produktes mit dem Stempel.

Nach dem Umformprozess wird der Stempel auf dem Produkt mit Kuhlluftdusen abgekühlt.



Die Formgebung wird erhalten und ein Anhaften des umgeschmolzenen Kunststoffes am Stempel wird vermieden. Zusätzlich können die Stempel mit speziellen anti-adhesiven Oberflächenbeschichtungen versehen werden.



Zu den einzelnen Systemen bieten wir in Konzeption, Herstellung und Ausrüstung auf individuelle Produktionsanforderungen abgestimmte Sondermaschinen an.



Panacol-Elosol GmbH, Daimlerstr. 8, 61449 Steinbach/Taunus, Germany
Telefon: +49 6171 6202-0, Fax: +49 6171 6202-590. www.panacol.de

Alle technischen und prozessrelevanten Angaben sind von der Anwendung abhängig und können von den hier angegebenen Daten abweichen. Technische Änderungen vorbehalten. © Copyright Panacol-Elosol GmbH. Stand 03/09.