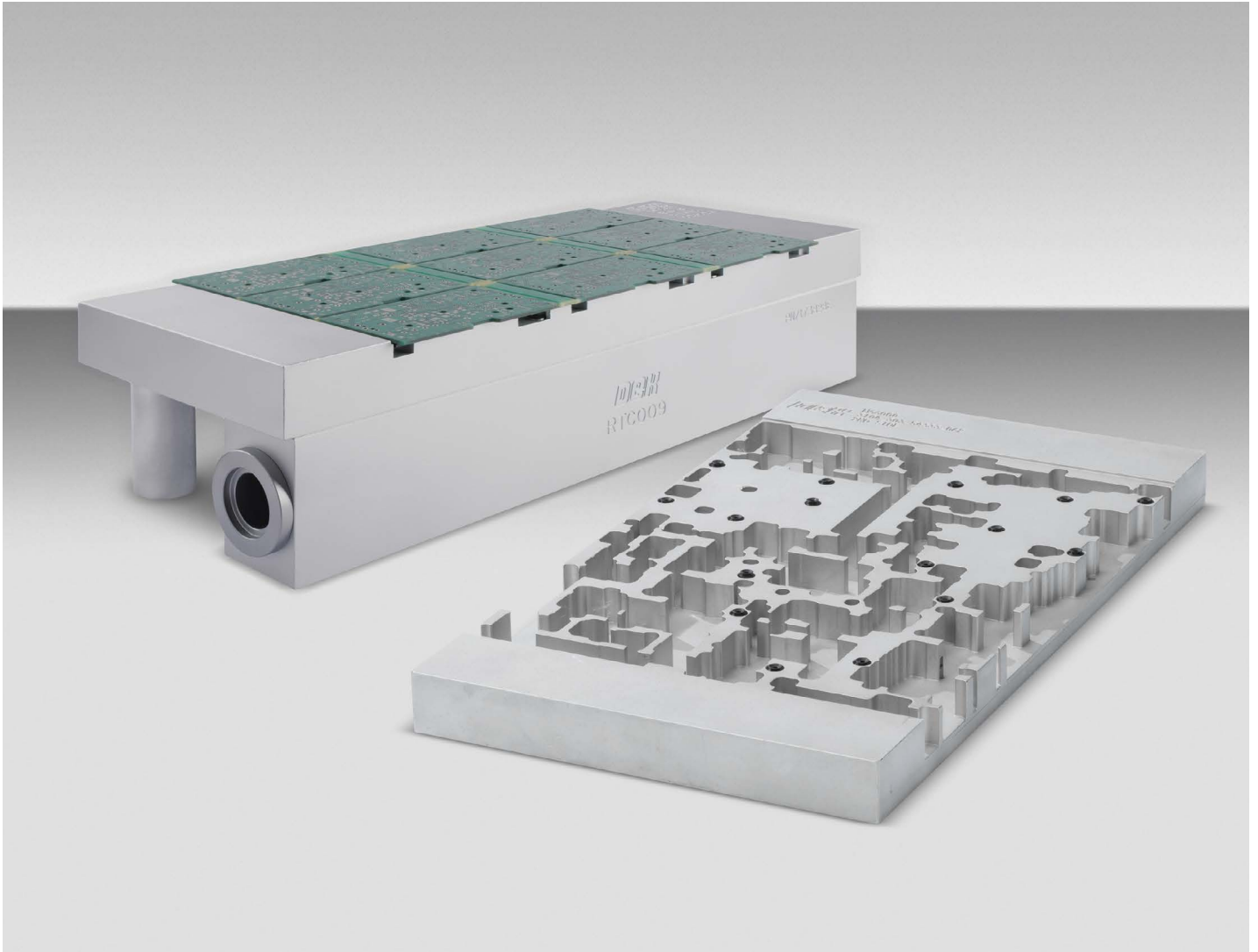


# Kundenspezifische ASM Unterstützungen



Kundenspezifische ASM Unterstützungen werden kunden- bzw. anwendungsspezifisch angepasst und garantieren dank bewährter Konstruktions- und Fertigungsmethoden optimale Substratunterstützung und beste Druckqualität. Denn: Jede Bewegung oder falsche Positionierung des Substrats während der Verarbeitung kann zu Fehlern führen. Durch die seitliche Abstützung des Rakels werden zusätzlich die Lebensdauer der Schablone und die Druckqualität signifikant verbessert.

ASM bietet eine Vielzahl von speziellen Toolings: für die Standard-Leiterplatte über flexible Leiterplatten und UFP-Leiterplattegeometrien bis hin zu Speziallösungen. Selbstverständlich sind unsere kundenspezifischen ASM Unterstützungen mit allen gängigen Druckerplattformen, Bestückmaschinen, Prüf- und Testsystemen kompatibel. Kundenspezifische ASM Unterstützungen sind auch für andere Druckerfabrikate erhältlich.

## Leistungen:

- Prozesssicherheit und -kontrolle
- Höhere Lebensdauer der Schablone
- Verringerter Reinigungsaufwand
- Höhere Rakelgeschwindigkeit
- Vermeidet oder reduziert Kurzschlüsse
- Vermeidet oder reduziert Pastenrückstände
- Weniger Linienstopps
- Verbesserte Druckqualität

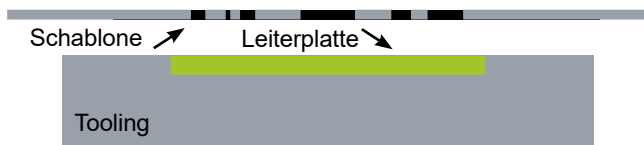
TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN	
Datenformate	Gerber, HPGL, IGES, DXF, STEP, STL
Oberflächen-Finish	Standardoberfläche, Perlgestrahlt, Natur, andere auf Anfrage
Schablonen(seiten)unterstützung	ProFlow, Rakel, Jetting, andere ...
Vakuumoption	Benötigt eine Tooling-Vakuumoption in der Maschine
Aluminiumplatte (Standardgröße)	Bis 550 x 270 x 50 mm
Ebenheit	< 0,05 mm
Aluminiumplatte (Maximalgröße)	Bis 550 x 450 x 150 mm
Ebenheit	< 0,1 mm
Kompatibilität zu ASM Maschinen	Lösungen für das gesamte DEK und SIPLACE Portfolio verfügbar
Unterstützungslösungen für nicht ASM Maschinen	MPM, EKRA und andere (bitte kontaktieren Sie uns)

## Arten von Toolings

**First Pass Tooling:** Für die Unterstützung einer unbestückten Leiterplatten verfügt das Tooling in der Regel über eine ebene Auflagefläche. **Second Pass Tooling:** Ist die Leiterplatte bereits einseitig bestückt, werden auf der Auflagefläche des Toolings Aussparungen eingearbeitet und die bereits bestückten Bauteile geschützt.

Abhängig vom Prozess kann es daher deutlich günstiger sein, ein Tooling so zu konstruieren, dass dieses sowohl für den First Pass wie für den Second Pass eingesetzt werden kann.

Für alle diese Tooling-Arten ist die Option einer vakuumunterstützten Fixierung verfügbar.



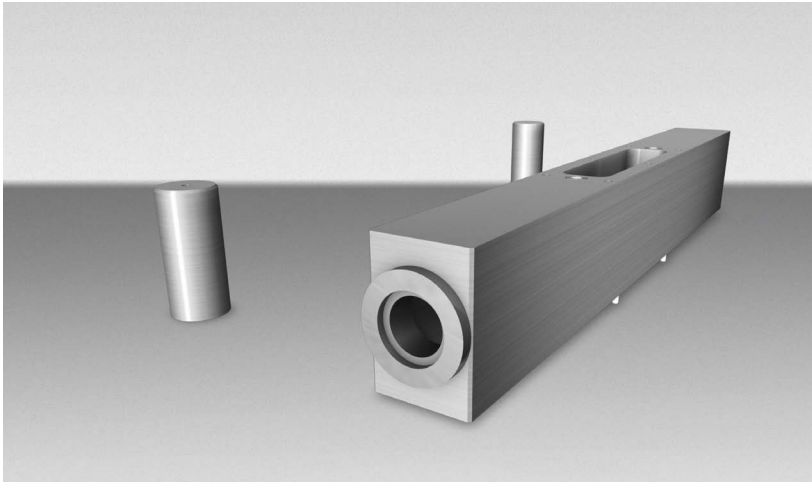
*First Pass / 1. Druckdurchgang – Leiterplattenunterstützung mit durchgehender flacher Auflage*



*Second Pass / 2. Durchgang – Leiterplattenunterstützung mit Bauteil-Aussparungen*



*Universelle Leiterplattenunterstützung für 1. und 2. Druckdurchgang*



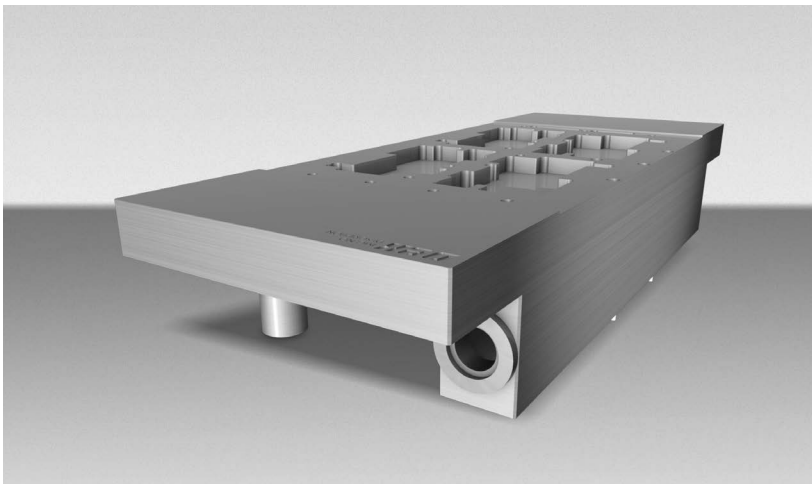
Kleine Basiseinheit (Narrow Tower) für DEK Drucksysteme

### Modulare Toolings

Um Kunden maximale Flexibilität und Wirtschaftlichkeit beim Einsatz von Toolings bieten zu können, werden die spezifischen Toolings auf eine Basiseinheit, den sog. „Narrow Tower“ montiert.

Der Vorteil: Der Narrow Tower als Basiseinheit und seine zwei Unterstützungszylinder bieten ein einheitliches Interface zum Drucker sowie Anschlüsse für Vakuum etc.

Auf der Basiseinheit und Zylindern lassen sich dann die Platten für die spezifischen Toolings montieren und wechseln.

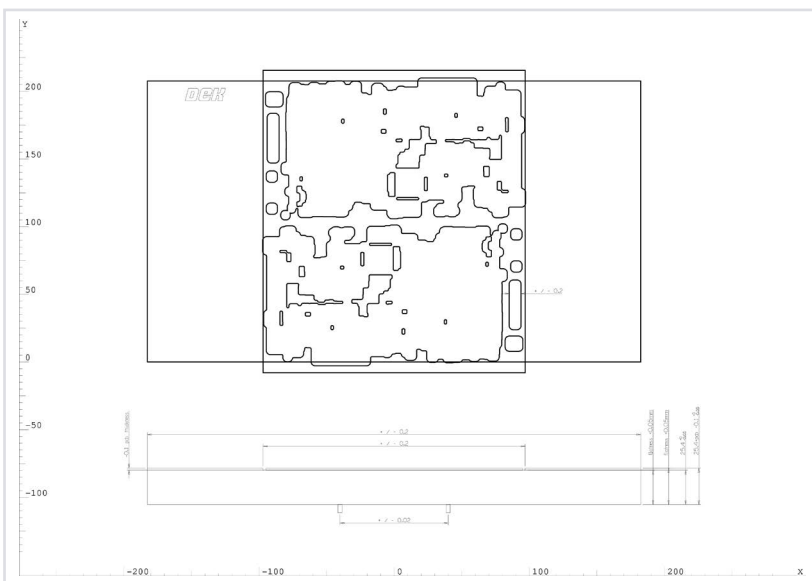


Kleine Basiseinheit (Narrow Tower) mit Unterstützungsplatte

### Vakuum

Standardmäßig werden die Auslässe für Vakuum im Tooling über Kanäle zur Basiseinheit geführt.

Vakuumsaugnäpfe, O-Ringe, Flachdichtungen oder kundenspezifische Dichtungen sind verfügbar und können bei Bedarf jederzeit eingebaut werden.



### Tooling Toleranzen

Bei standardisierten Tooling Produkten erfolgen Herstellung und Überprüfung nach den in der nebenstehenden Grafik gezeigten Toleranzen.

### Vorteile

- Prozesssicherheit und -kontrolle
- Erhöhte Lebensdauer der Schablonen
- Reduzierter Reinigungsaufwand, höhere Produktivität
- Höhere Rakelgeschwindigkeiten
- Vermeidet oder reduziert Brückenbildungen
- Vermeidet oder reduziert Pastenrückstände
- Weniger/kürzere Linienstopps
- Verbesserte Druckqualität



ASM Process Support  
Products Website

[www.asm-bsp.com](http://www.asm-bsp.com)



ASM Process Support  
Products Webshop

[www.asm-smt.com/de/  
myasm/webshop](http://www.asm-smt.com/de/myasm/webshop)



ASM  
Website

[www.asm-smt.com](http://www.asm-smt.com)



ASM  
YouTube

[www.youtube.com/c/  
ASMSMTSolutions](http://www.youtube.com/c/ASMSMTSolutions)

Americas:

ASM Assembly Systems USA Inc.  
Telefon: +888 768 4357 (press 2)  
E-Mail: [smtparts.us@asmpt.com](mailto:smtparts.us@asmpt.com)

Europe:

ASM Assembly Systems  
Telefon: +40 722 692 108  
E-Mail: [asm-bsp.eu@asmpt.com](mailto:asm-bsp.eu@asmpt.com)

Asia:

ASM Assembly Systems  
Telefon: +65 6877 3900  
E-Mail: [spares.sg@asmpt.com](mailto:spares.sg@asmpt.com)

[www.asm-bsp.com](http://www.asm-bsp.com) | [www.asm-smt.com](http://www.asm-smt.com)