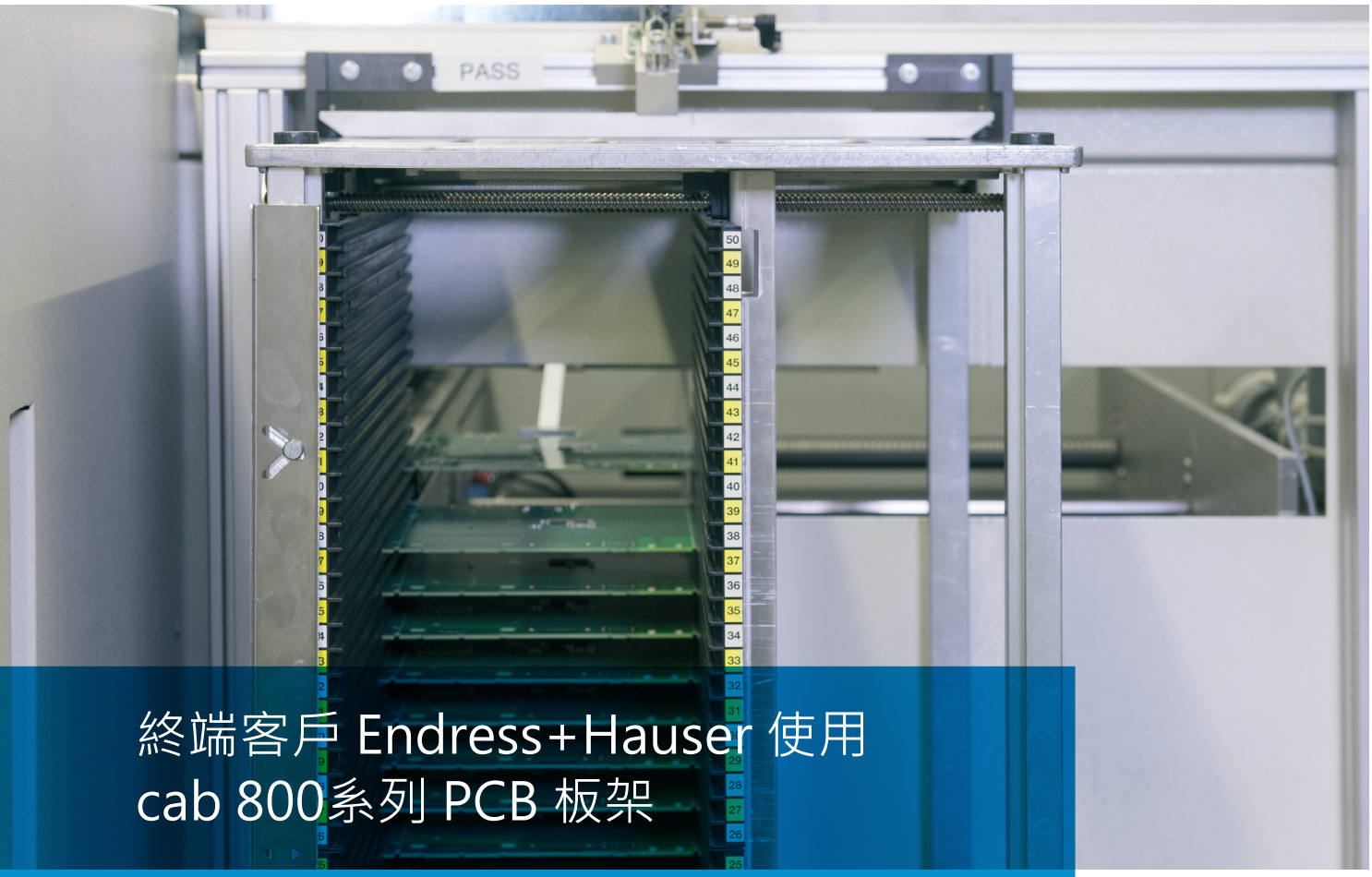
使用者報告

系統化儲存



終端客戶 Endress+Hauser 使用 cab 800系列 PCB 板架

Endress+Hauser Wetzer 為登山滑雪勝地—內塞爾旺最大的企業。在此主要由 363 家合作伙伴研發及生產溫度監控設備。並透過 Endress+Hauser 企業群所成立的當地傳統企業作為生產基地。我司與 Harald Kraus 先生，電子生產部門主管及 Gundolf Lippold，SMD（表面貼焊零件）領域技術設備負責人已商約採訪。在深入阿爾高山區的採訪中，我們對 cab PCB 板架投入自動化貼片機應用特別感興趣。

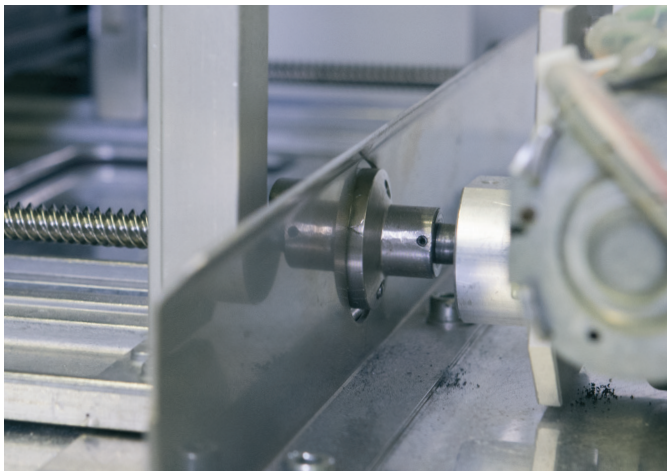
Endress+Hauser
People for Process Automation

© 此文件及其翻譯版本皆屬 cab Produkttechnik GmbH & Co KG. 之資產。

05/2016

cab Produkttechnik GmbH & Co KG
Postfach 1904
76007 Karlsruhe
Wilhelm-Schickard-Str. 14
76131 Karlsruhe
Telefon +49 721 6626-0
Telefax +49 721 6626-249
www.cab.de
info@cab.de

在生產線中 PCB 板須裝配 THT（插入式封裝技術）及 SMD（表面貼焊零件）電子元件。在製程最後每片裝配電子元件的 PCB 板都必須再一次以自動化光學方式進行品管控制。在最後的 12 個月，Lippold 先生說道，Endress+Hauser Wetzer 將會製造出約 700,000 個電子平面組件並針對不同寬度的 PCB 板上約 9 千萬顆電子元件進行加工。



cab 800 系列 PCB 板架的全自動寬度調整功能

要求精準的自動化

精準、穩定及彈性操作對 PCB 板架在自動化貼片機中是重要特徵。cab PCB 板架是由導電塑膠所製成。其穩定及具扭曲剛度的框架結構確保了在生產線製程中的經久耐用。

若需要加工不同 PCB 板，PCB 板架則必須經常重新設定 PCB 板寬度。cab 是唯一的活動式側壁 PCB 板架製造商，能夠根據送板機上的 PCB 板尺寸來全自動化調整。

自動化調整的優勢

cab 800 系列 PCB 板架官網介紹（英文）
www.cab.de/go/?tv

其工作原理就像實際應用一樣簡單：PCB 板架下方的導螺桿上安裝有鎖緊之連接輪。連軸器的另一頭則安裝著獨立的送板機伺服馬達。在送板機中，使用 PCB 板架時會觸發接通並連接連軸器的兩頭。接下來活動式的側壁會移動到被定義的參考點上。接著側壁會自動配合運作中的輸送帶寬度。且不需預先儲存 PCB 板架設定。此功能可排除 PCB 板架的錯誤設定等情形。對終端客戶 Endress+Hauser 而言能顯著提高製程穩定性。

清楚的需求

應用實例影片：
www.cab.de/go/?tw

Lippold 先生對 PCB 板架的主要要求是製程穩定度、另外還有在實際應用上組裝紮實及堅固耐用等優點。為了盡可能達到最大生產能力，生產線上的 PCB 板裝卸必須完美順暢。此外應維持較輕的重量且邊角不能太銳利，如此一來工作同仁才能安全地徒手搬運板架。

如何在應用過程中具備彈性靈活？我們想更深入瞭解其細節。「我們前往在內塞爾旺的生產基地，該處聚集了不同尺寸的 PCB 板。」Kraus 先生向我們說道。「目的是簡化設定作業。」因此客戶決定導入 cab 800 系列板架並與所有現行製程進行整合。「透過自動調整」Lippold 先生補充道，「我們再也不必一直專注於調整寬度了。PCB 板會由生產線導入 PCB 板架中。我們對 cab PCB 板架非常滿意。」

長達 16 年的合作關係

cab PCB 板架已經在終端客戶 Endress+Hauser Wetzer 投入使用長達 16 年：在電子製造端中作為中介緩衝功能用於生產控制及電子平面組件倉儲。

圖：Gundolf Lippold（左）及 cab 技術顧問 Siegfried Schindele 在一條貼片生產線上、三層送板機旁。