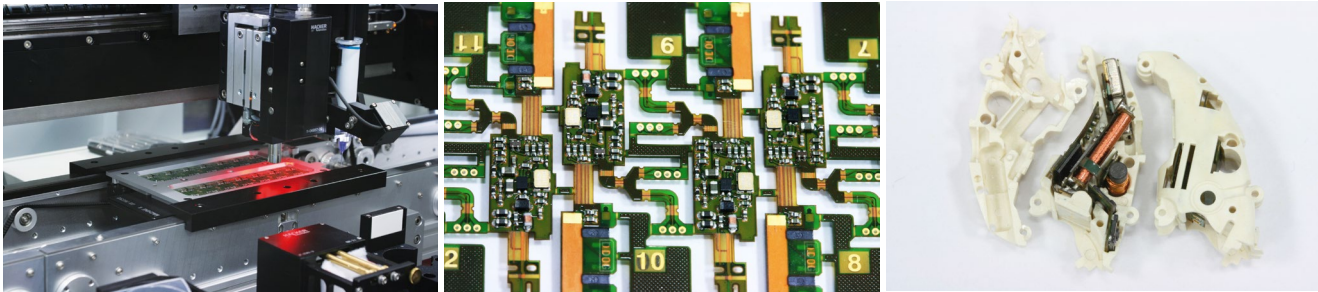




Automatisierte Hörgeräteproduktion

Prozessanforderungen:



- Produktion im Reinraum
- Montage und elektrische Kontaktierung von Spulen und Batteriekontakten mit spezieller Bauform
- Wärmeempfindlichkeit der Mikrofone
- Lasermodul mit einstellbarem Spotdurchmesser von mindestens 0,3 mm erforderlich
- Selektives Versiegeln der Leiterplatte mit Schutzlack

Beispiel - Automatisierte Linienproduktion: Prozessschritte pro Maschine

Maschine 1: Komponentenzuführung, Dosieren, Bestückung und Voraktivierung

Zuführung von Mikrofonen, Dosieren von Klebstoff, Bestückung und Voraktivierung.

Maschine 2: Komponentenzuführung, Dosieren, Bestückung

Zuführung von Spulen- und Batteriekontakten, Dosieren von Klebstoff anschließende Bestückung.

Maschine 3: Lotpastenauftrag, Laserlöten 1

Auftragen von Lotpaste und Laserlöten von Mikrofonen.

Maschine 4: Lotpastenauftrag, Laserlöten 2

Auftragen von Lotpaste und Laserlöten von Mikrofonen.

Maschine 5. Schutzlackierung, UV-Härtung

Schutzlackierung der gesamten Leiterplatte (ausgenommen Bereiche, die frei bleiben sollen) mit UV-härtendem Lack und anschließende UV-Aushärtung.

Maschine 6: Schutzlackierung, UV-Härtung

Schutzlackierung der gesamten Leiterplatte (ausgenommen Bereiche, die frei bleiben sollen) mit UV-härtendem Lack und anschließende UV-Aushärtung.

