

Hirrlingen, 30.09.2021

Hochpräzise und kundenspezifische Thermoden für das Selektivlöten

Das Löten mit Thermoden ist energieeffizient und bekannt für seine lange Standzeit.

Die Sauter GmbH, Spezialist und Technologiecenter im Formen- und Werkzeugbau, stellt Lötbügel mit beliebiger Geometrie im Toleranzbereich unter 10 µm her. Die Experten haben sich auf Basis jahrelanger Erfahrung eine tiefgreifende Expertise erarbeitet und berücksichtigen gezielt Besonderheiten und Kundenanforderungen.

„Welches Spezialwissen die Fertigung individueller Lötbügel erfordert, lässt sich am Beispiel verschiedenster Geometrien aufzeigen. Entscheidend für die Qualität der Lötstelle ist immer die präzise geometrische Form der Thermode und somit die Prozesskenntnis und das Wissen über den Einsatz der Thermoden an der Lötstelle“, erklärt Niko Sauter, Geschäftsführer Sauter GmbH. Gerade die geometrische Form ist wichtig, da diese auf die zu verlötenden Bauteile angepasst werden muss. „So ist für unterschiedliche Lötanwendungen ein jeweils dafür designter Lotbügel notwendig, der sowohl die hohen Temperaturen beim Löten als auch niedrige Temperaturen beim Abkühlen unbeschadet überstehen muss“ führt Sauter weiter aus.

Umfangreiche Kenntnisse hinsichtlich des Prozesses und der Materialbeschaffenheit sind also unabdingbar. Mit jahrelanger Erfahrung, einschlägigem Wissen und einer hohen Fertigungstiefe gewährleisten Sauter auch Dank passender Hot Bars einen passgenauen Herstellungsprozess im Toleranzbereich von unter 10 µm. Kunden profitieren von einer eingehenden Beratung und Fachkompetenz zum Anwendungsprozess, sowie dem geometrischen Verständnis. Um diese Produktqualität zu gewährleisten, verfügen die Werkzeug- und Formbauspezialisten aus Hirrlingen, nahe Tübingen, über das erforderliche Know-how in den Bereichen CNC-Zerspanung und der Funkenerosion. Überdies bringen sie aufgrund langjähriger Erfahrung auch die Materialexpertise für die unterschiedlich zu bearbeitenden Werkstoff mit.

Die Thermoden bestehen im Allgemeinen aus niedrig gekohlten Legierungen, wie zum Beispiel dem Wolfram-Kupfer-Werkstoffe, welcher sich bei den üblichen Löttemperaturen um die 300° C nicht verformt und zusätzlich die geforderten Presskräfte von bis zu 60 N auf wenige Quadratmillimeter überträgt. „Diese Tatsache ist für die mechanische Bearbeitung allerdings ein entscheidender Nachteil“, ergänzt Niko Sauter, denn das Material ist zäh und gleichzeitig abrasiv. „Das Material, welches in der Regel für die Herstellung der Thermoden verwendet wird, ist sehr korrosionsbeständig und verschleißfest, weshalb die präzise Herstellung mehrere Produktionsschritte benötigt, um die geforderten Genauigkeiten zu erzielen“, betont Sauter. Mittels Funkenerosion werden bei Sauter die geforderten Genauigkeiten erreicht und jedwede gewünschte Kundengeometrie erzielt. Hier kommt die notwendige Kompetenz der Spezialisten von Sauter zu tragen, welche den Einsatz der Lötstempel im Weichlötprozess bei der Herstellung im Blick haben.

Über Sauter

Die Sauter GmbH mit Sitz im schwäbischen Hirrlingen, 15 km südwestlich von Tübingen, wurde 1948 als Gravieranstalt gegründet. Dieses angestammte Geschäftsfeld bedient das Unternehmen noch heute und ist ein in der Region gefragter Hersteller von Schildern und Frontplatten sowie kundenspezifischer Gravuren auf Metall.

Längst aber hat sich der Handwerksbetrieb zum Technologiecenter für Werkzeug- und Formenbau, Funkenerosion und Graviertechnik weiterentwickelt. Das familiengeführte Unternehmen bearbeitet gehärtete Metalle – die sich kaum zerspanen lassen – mikrometergenau mittels Funkenerosion, fertigt Präzisionsteile nach Kundenzeichnung, stellt hochpräzise Kunststoff- Spritzgussformen sowie Umformwerkzeuge her. Durch seine hohe Fertigungstiefe kann das Familienunternehmen flexibel auf die Bedarfe und Terminschienen seiner Kunden reagieren. So entsteht schnell der entscheidende Mehrwert. Weitere Informationen unter: www.formenbau-sauter.de

Pressestelle

BUTTER AND SALT tech marketing GmbH
Kontaktperson: Sebastian Unruh
Pommernallee 5 · 14052 Berlin
Telefon: +49 30 585 846 011
E-Mail: su@butter-and-salt.de