

## PRESSE-NEWS

### **Millionen Punkte stündlich, auf kleinstem Raum: ATP Elektronik fertigt auf erstem Mycronic MY600 Lotpasten-Jetter Norddeutschlands**

Halstenbek, 05. Mai 2015

Er ist groß, schwer, massiv gebaut. Doch seine Arbeitsweise ist alles andere als träge, geschieht wie im Flug, rasend schnell und mit äußerster Präzision. Und die norddeutsche ATP Elektronik GmbH setzt auf sie, auf die Zukunft mit ihm. Wer hier sein Werk in den Hallen des EMS-Bestückers in Halstenbek bei Hamburg versieht, ist der schwedische Lotpasten Jetter „MY600“ aus dem Hause Mycronic, die einzige Jet-Print-Anlage ihrer Art in Deutschlands Norden.

#### **Arbeiten im Mikrokosmos: mehr Durchsatz, schnellerer Service**

Es wird räumlich eng bei den Überlegungen der Entwickler, möglichst kleindimensionale Leiterplatten mit zunehmender Bauteilzahl zu konstruieren. „Wer hier mithalten will, muss mit seinen Investitionen in den Gerätepark schon mal etwas weiter über den Gartenzaun schauen“, meint dazu Peter Storm, Vertriebschef der ATP Elektronik. Den steigenden Anforderungen der EMS-Branche folgend, nach Baugruppen auf kleinstem Raum, ist die ATP nun auch auf das Verarbeiten von Mikro-Bauteilen der Bauform 01005 vorbereitet.

Über eine Million Pasten-Dots stündlich setzt der mit hochgradiger Genauigkeit arbeitende Jetprint-Kopf der MY 600. Eine 2 Tonnen schwere Granitplatte im Gerät verhindert eine Eigenbewegung des Gerätes. „Die höhere Jet-Geschwindigkeit, das feinere Dosieren des Dot-Volumens und der deutlich schnellere Board-Wechsel erlauben auch einen höheren Durchsatz bei noch besserer Qualität. „Unsere Kapazität wirkt sich somit äußerst positiv auf den Service aus“, sagt Peter Storm, „die Kunden wissen die schnelle und akkurate Auftragsbearbeitung zu schätzen. Die Vorbestellung zur Mikrobauteilverarbeitung spricht für sich, was aber wohl nicht daran liegt, dass wir hier im Norden bislang die einzigen Fertiger sind, die auf dieser rasant arbeitenden Anlage arbeiten.“ Storms Kunden, die nahezu allesamt innerhalb einer Tagestour von dem vor den Toren Hamburgs in Schleswig-Holstein gelegenen Halstenbek zu erreichen sind, stellen unterschiedliche Anforderungen an die Baugruppenfertigung. Die Nähe zum Kunden, die Hinwendung zum Auftrag ist hier gefragt. „Die MY 600 ermöglicht es, verschiedene Anforderungen der Bauteile an die Lotpastenmenge mit hoher Geschwindigkeit exakt zu verarbeiten. So rechnet sich eine derartige Investition bereits mittelfristig, da wir eine breite Klientel damit bedienen können.“

## **Hohe Auslastung ist bereits vorprogrammiert**

Nach zweitägiger Aufbauzeit und Feinjustierung beginnt heute (05. Mai) die neue Anlage planungsgemäß ihren Dienst. Vorgegangen war eine intensive Schulung und Betriebseinweisung für das ATP-Fachpersonal. „Über die Auslastung brauchen wir uns keine Sorgen zu machen“, meint auch ATP-Geschäftsführer und Firmeninhaber Uwe Tews, „so etwas spricht sich schnell rum.“ Sicher trägt auch dazu bei, dass Kunden die Möglichkeit haben, die Betriebsstätte der ATP Elektronik in Kürze aus einem besonderen Anlass heraus zu besichtigen: Am 28. Mai ruft das Unternehmen zum „2. Norddeutschen ATP-Dialog, zu dem Branchenkenner, Kunden und Zulieferer geladen sein werden. Einen Tag später feiert man dort zudem das 25-jährige Bestehen des auf 22 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter gewachsenen Unternehmens.

**BILDUNTERSCHRIFT:** *Für das Auge nicht mehr sichtbar: Mit einem Druck von 3G und 1.500 mm pro Sekunde bringt der Jet-Printer MY 600 jetzt auch bei der ATP Elektronik mit einer Auflösung von 0,2 um die Lötpaste auf den Baugruppen auf.*

**Pressekontakt:** Claudia Palozzo c/o I M A Institut Hamburg  
Hagedornstrasse 18, D - 20149 Hamburg  
+49 (0) 40 30 96 96-0, [c.palozzo@ima-gination.de](mailto:c.palozzo@ima-gination.de)  
[www.ima-gination.de](http://www.ima-gination.de)