



ADDED VALUES & FUTURE SERVICES.

DRIVEN BY KURTZ ERSA.

Electronics Production Equipment

Productronica 2023: Überwältigender Zuspruch für Kurtz Ersa-Produkte und -Services
 horus®: Schnellste Lötprofilerstellung für maximale Effizienz in der Elektronikfertigung

Moulding Machines

Plantera: Innovative Verpackungslösung aus nachhaltigem Material
 Alteams Finland: Gieß-Einsatz im hohen Norden

Automation

VERSAFIT: Pressfit-Anlage lässt Konzernbereiche weiter zusammenwachsen
 Volle Flexibilität: Dispenszelle von SCHILLER AUTOMATION



Team! Ein Team!



Rainer Krauss und Thomas Mühleck

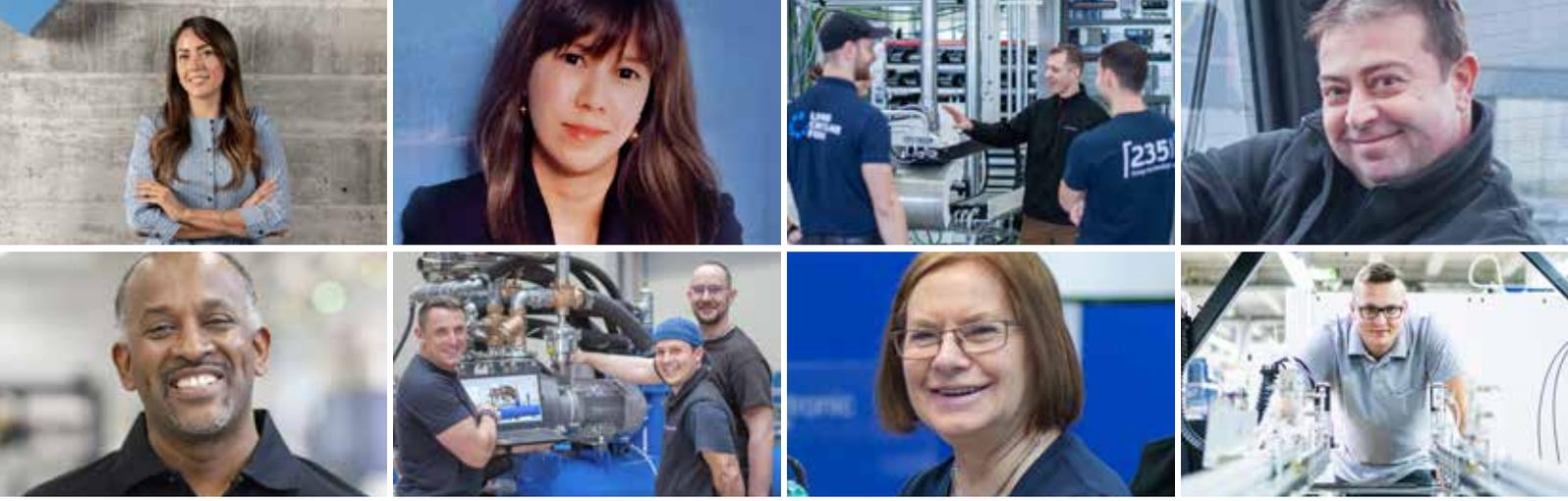
Ein bewegendes Jahr liegt hinter uns. Sowohl was unsere Märkte, die globale Konjunktur, aber auch unsere Organisation und Kultur betrifft.

Zu Jahresbeginn sahen wir noch ein deutliches Wachstum für 2023, ganz im Einklang mit unserer Langfriststrategie. Ab dem zweiten Quartal bekamen wir ordentlich Gegenwind und unser Hauptmarkt China drehte sich. Nach und nach zog die globale Konjunktur dann nach.

Wir haben die Zeichen der Zeit erkannt und unseren Fokus von der langfristigen Produktentwicklung wieder auf kundennahe Applikationen konzentriert. Damit stellen wir Sie, unsere Geschäftspartner, noch stärker in den Mittelpunkt unserer Aktivitäten.

Kulturell konnten wir einen Riesenschritt nach vorn gehen. Die Verantwortung wird bei Kurtz Ersa dort gelebt, wo wir möglichst nah am Markt und Kunden sind. Die gewonnene Entscheidungsfreiheit bringt uns Geschwindigkeit und für Sie die passenden Lösungen mit einer deutlich kürzeren Lieferzeit. In dieser Ausgabe unseres Kundenmagazins finden Sie hierzu viele Beispiele – suchen Sie sich Ihre passende Applikation aus.





Team! Ein

Auf 2024 blicken wir optimistisch. Wir erleben bereits eine Belegung beim Auftragseingang und investieren weiter in die Zukunft, insbesondere im Bereich F&E.

Als weiteres Zeichen unserer intensivierten Kundenorientierung möchte ich als CEO an dieser Stelle zukünftig Verantwortliche zu Wort kommen lassen, die ganz nah an Ihnen, unseren Kunden, sind. Beginnen möchte ich heute mit meinem Kollegen Rainer Krauss, unserem Executive Vice President Sales für unser weltweites Geschäft rund ums Löten. Er ist auch Geschäftsführer der globalPoint und Kurtz Ersä India: „Gerade bei Elektronikgeräten, wie Notebooks, Smartphones oder der kompletten Unterhaltungselektronik, ist auch bei der Ersä ein zurückhaltender Absatz zu verzeichnen. Jedoch hat das sehr gute Feedback auf der Productronica gezeigt, dass wir die richtigen Lösungen für unsere Kunden bieten, um die technologische Gesamtentwicklung global mitgestalten und vorantreiben zu können.“

Unsere Leitmesse, die Productronica 2023, hat einmal mehr bestätigt, dass nach wie vor die Löttechnik – der Treiber in zukünftigen Technologietrends wie Smart-Home, Smart-Factory, neue intelligente Stromverteilungssysteme, grüne Energiegewinnung mit Alternativen

bei der Gebäudeheizung oder der Mobilität in Ballungszentren – Maßstäbe setzt. Elektrifizierung, Digitalisierung und Automatisierung kennzeichnen die Lötbranche und die Bedarfe unserer Kunden im Maschinenlöten, Handlöten und Rework. Unser Portfolio richten wir stetig nach den Anforderungen unserer Kunden aus, daher haben wir für die umfassende Beratung im Bereich THT-Löten jetzt neu die Einpresstechnik als alternative Verbindungstechnik.“

Wir wünschen Ihnen – stellvertretend für alle Mitarbeiter von Kurtz Ersä – eine besinnliche Weihnachtszeit und ein gesundes und glückliches 2024!

Thomas Mühleck
CFO und CEO a.i.

Rainer Krauss
Gesamtvertriebsleiter Ersä, Geschäftsführer Kurtz Ersä India und globalPoint





Kurtz Ersä entwickelt sich beim ESG-Rating deutlich weiter

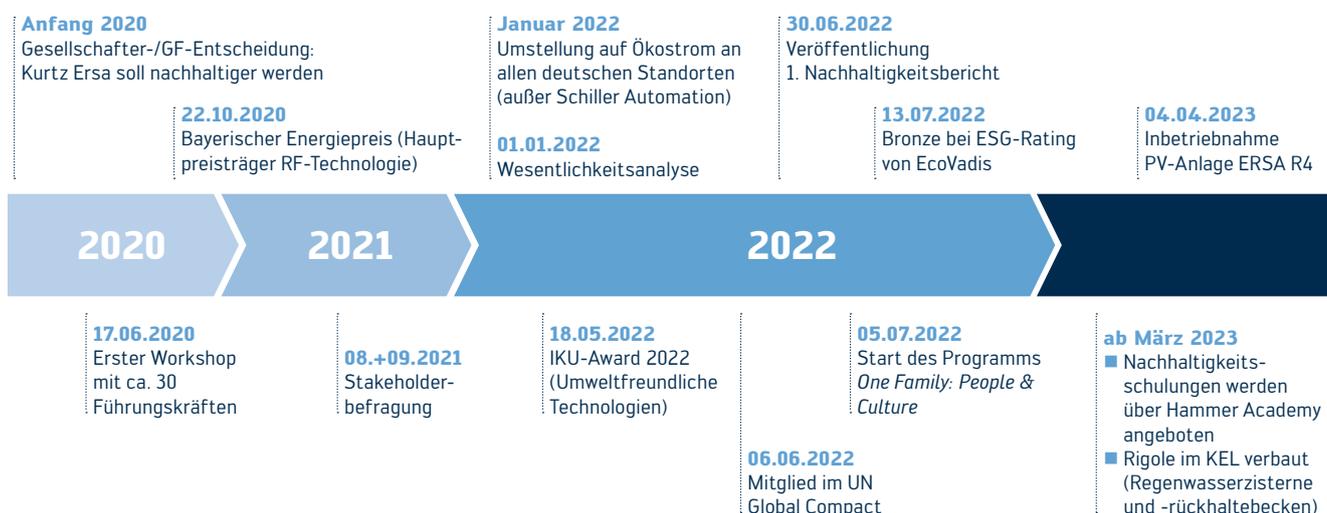
Seit Start der Nachhaltigkeitsinitiative GoGreen250 im Jahr 2020 hat Kurtz Ersä bereits viele Meilensteine erreicht und ist damit dem Ziel der CO₂-Neutralität bis 2029 einen großen Schritt nähergekommen. Um diese Weiterentwicklung auch extern validieren zu lassen und eine neutrale Einschätzung zum Status quo und den möglichen Verbesserungen zu bekommen, nimmt der Konzern seit 2022 am jährlichen ESG-Rating über EcoVadis teil.

ESG steht für Environment, Social und Governance (zu Deutsch: Umwelt, Soziales und Unternehmensführung) und misst den freiwilligen, über gesetzliche Anforderungen hinausgehenden Beitrag von Unternehmen zu einer nachhaltigen Entwicklung. Beim ersten ESG-Rating hat Kurtz Ersä in der Gesamtbewertung von vier Themenfeldern 48 von 100 Punkten erhalten und eine Bronze-Medaille erhalten. Dieses Jahr konnten wir uns um 8 Punkte verbessern – haben also 56 Punkte erreicht und gehören damit zu den oberen 24 % der von EcoVadis beurteilten Unternehmen in unserer Branche. In drei der vier Katego-

rien (Umwelt, Arbeits- und Menschenrechte sowie Nachhaltige Beschaffung) konnten wir sogar jeweils um 10 Punkte zulegen und zählen in der Kategorie Umwelt damit zu den besten 11% unserer Branche.

Womit haben wir das erreicht?

Diese deutliche Verbesserung zum Vorjahr haben wir durch die Umsetzung vieler Maßnahmen erreicht – die relevantesten Meilensteine sind in unserem Nachhaltigkeits-Zeitstrahl aufgezählt. Auf einige Maßnahmen wollen wir hier näher eingehen.





CDP-Rating:

Ähnlich wie das ESG-Rating wird die Umweltleistung eines Unternehmens bewertet – allerdings konzentriert sich das CDP-Rating auf den Bereich Emissionen, genauer die Emissionen nach Scope 1, 2 und 3. Im ersten Rating in 2022 erreichten wir auf Anhieb den Score „C“ – eine gute Ausgangsbasis für unseren weiteren Fortschritt. Wir haben zudem fristgerecht am CDP-Rating 2023 teilgenommen, das Ergebnis bekommen wir allerdings erst Anfang 2024.

E-Ladeinfrastruktur und Elektrifizierung unseres Fuhrparks:

Im Oktober 2023 sind weitere zwölf E-Ladepunkte in Betrieb gegangen – somit haben wir nun insgesamt 70 Ladepunkte an unseren Kreuzwertheimer und Wertheimer Standorten, die durch unsere Geschäftspartner, unsere Mitarbeitenden und natürlich unseren Fuhrpark genutzt werden können. Dieser umfasst derzeit bereits 14 % E-PKWs und 13 % Hybrid-Fahrzeuge.

Diverse Maßnahmen zur Reduzierung des Energieverbrauchs:

Hier setzen wir, zusammen mit unseren Energieteams an den einzelnen Standorten, auf kontinuierliche Optimierung. Allein in 2023 haben wir unter anderem weiter großflächig auf LED umgerüstet sowie zwei Heizungsanlagen ausgetauscht und erwarten, dass wir dadurch auf ein volles Jahr hochgerechnet rund 800.000 kWh Energie (Strom und Erdgas) einsparen können.

Regenwassernutzung:

Um künftig Regenwasser zur Reduzierung des Trinkwasserverbrauchs nutzen zu können, wurde beim Erweiterungsbau unseres

Logistikzentrums eine 70 m³ große Regenwasserzisterne eingebaut. Das dort gesammelte Wasser setzen wir als Brauchwasser ein, wodurch wir eine Reduzierung des Trinkwasserverbrauchs um rund 500 m³ erwarten.

Integriertes Managementsystem:

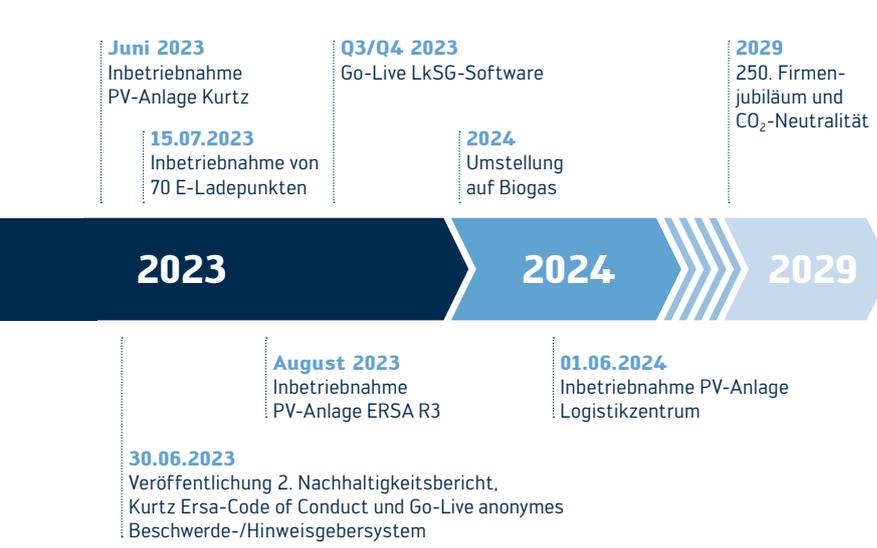
An den deutschen Standorten gibt es schon seit vielen Jahren ein integriertes Managementsystem, bestehend aus ISO 9001 (Qualität), ISO 14001 (Umwelt), ISO 45001 (Arbeitssicherheit) sowie ISO 50001 (Energie). Das bringt zwei Vorteile mit sich: Zum einen haben wir dadurch eine valide Datenbasis, zum anderen nutzen wir es als Ausgangsbasis für einen internationalen Roll-out des IMS an unseren globalen Standorten ab 2024.

Code of Conduct:

Mitte 2023 haben wir unseren Code of Conduct überarbeitet – dieser gilt sowohl für uns als Kurtz Ersä-Konzern als auch für unsere Geschäftspartner.

Internationale Nachhaltigkeitsinitiative „GoGreen250“:

Unsere konzernweite und globale Nachhaltigkeitsinitiative GoGreen250 hat das übergeordnete Ziel der CO₂-Neutralität (Scope 1 und 2 sowie teilweise Scope 3) bis 2029 zu unserem 250-jährigen Bestehen. Unsere Datenerfassung, die Planung und Umsetzung unserer Maßnahmen, das Setzen und Nachverfolgen von Zielen erfolgt international und wird kontinuierlich weiterentwickelt. Das Global Board übernimmt hierbei die Kontrollinstanz, gibt die Strategie vor sowie entscheidet über Budgetfreigaben.



Weitere Beispiele und Details für unser nachhaltiges Tun finden sich im aktuellen Kurtz Ersä Nachhaltigkeitsbericht 2022.



GLOBAL. AHEAD. SUSTAINABLE.



Kurtz Ersa Asia

Top Service und Know-how als Markenzeichen

China bewegt sich in der Wertschöpfungskette nach oben! Zum ersten Mal ist die Volksrepublik weltweit führender Exporteur von Automobilen. Huawei ist im Rennen um die Führung beim autonomen Fahren und an der Spitze der 5G-Anwendungen. SMIC kämpft um die Top-Position bei Halbleiteranwendungen. Diese Fortschritte haben die chinesische Fertigungslandschaft in den letzten Jahren von einem durchschnittlichen zum Hightech-Land gemacht!



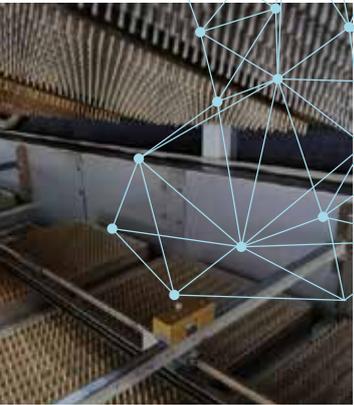
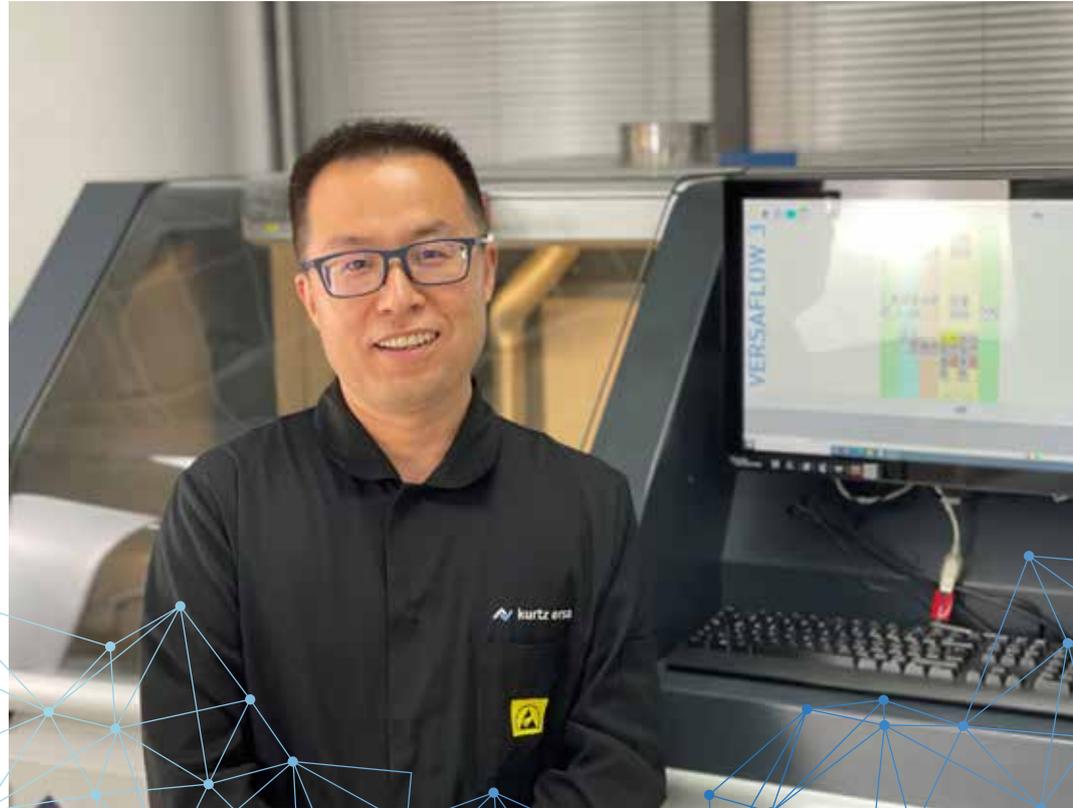
Vor allem in der Elektronikfertigung, in der die Leiterplatten-Hardware für digitale Datenverarbeitung und Kommunikation bestückt, gelötet und angeschlossen wird, sind die Anforderungen und Spezifikationen stetig gestiegen – und die Gegensätze größer geworden. Einerseits wachsen die zu verarbeitenden Bauteile (z.B. BGAs mit 130 x 130 mm), andererseits werden Bauteile immer kleiner – etwa 0402-Widerstände mit 0,4 x 0,2 mm. Dieses immer größer werdende Prozessfenster erfordert Hochleistungsanlagen und Prozess-Know-how!

Abgesehen von technisch anspruchsvollen Spezifikationen haben sich die Anforderungen in China und Asien an die Massenproduktion und den Durchsatz der Produktionsmaschinen nicht geändert. Jede Zehntelsekunde zählt, wenn es darum geht,

in der traditionell margenschwachen Elektronikfertigung etwas mehr Rentabilität rauszuholen. Es braucht beides: hohe Leistung auf Prozessseite und eine Optimierung für die Massenproduktion. Bei Kurtz Ersa Asia verfügen wir über mehr als 60 hochqualifizierte Servicemitarbeiter, um den Herausforderungen des wettbewerbsintensiven asiatischen Marktes zu entsprechen. Die meisten von ihnen sind bereits seit vielen Jahren Teil der Kurtz Ersa-Familie und verfügen über ein umfangreiches Wissen. Bei regelmäßigen Treffen tauscht unser Serviceteam wichtige Erkenntnisse aus und arbeitet an gemeinsamen Aufgaben, bei denen mehr Unterstützung erforderlich ist. Mit offenem Mindset fördern wir die „wisdom of the crowd“ – unsere „Service-Crowd“ – und streben danach, jede Kurtz Ersa-Produktionsmaschine zu optimieren,

um die hohe Leistung zu erreichen, für welche sie gebaut wurde!

Ein hochdynamischer Markt erfordert auch eine schnelle Reaktionszeit. Deshalb nutzen wir verschiedene Kanäle, über die Kunden mit uns in Kontakt treten können – ob direkter Kontakt zum Servicetechniker, Service-Hotline, Website oder WeChat: Alle stellen den Kunden in den Mittelpunkt und bieten professionellen, schnellen Support! Der Austausch und die Weitergabe von Prozess- und Betriebswissen ist ein wesentlicher Bestandteil unserer Serviceaktivitäten. Deshalb bieten wir strukturierte und leicht verständliche Vor-Ort-Schulungen an. Alle Kurtz Ersa-Trainer verfolgen das Ziel, den Produktionsprozess unserer Kunden zu optimieren.



Für Neuprodukteinführungen (NPI) oder andere Prozessevaluierungen bieten wir unseren Kunden oder potenziellen Kunden kostenlosen Zugang zu unseren Anwendungs- und Servicezentren. Das Konzept hat sich in unserer deutschen Zentrale bewährt und wurde auf Asien ausgeweitet. Auch hier spürt und versteht der Kunde den Kurtz Ersä-Mehrwert aus erster Hand. Gemeinsam programmieren unsere Experten die Maschine und optimieren das Programm, zudem werden alle Ergebnisse in leicht verständlichen Berichten inklusive Video dokumentiert. In Asien starteten wir in China mit Applikations- und Servicezentren in Shanghai, später kamen Shenzhen und Zhuhai dazu. Von dort ging es weiter südlich nach Vietnam. In einigen Monaten werden wir ein neu ausgestattetes Demo Center in Hanoi eröffnen, in Q2/2024 folgt

ein weiteres in Bangkok, Thailand. Zusammen mit den Demo Centern in Malaysia und Japan, die unsere langjährigen Vertriebs- und Servicepartner betreiben, verfügen wir damit über ein starkes Fundament zur Kundenbetreuung in ganz Asien. Schulungen, Wissenstransfer und Support bieten wir in mehreren Sprachen an.

Unabhängig davon, wo unsere Kunden produzieren und auf welcher Maschine – wir versprechen, dass wir uns um die „Gesundheit“ dieser speziellen Maschine kümmern. Seit diesem Jahr existiert unser neues Servicekonzept namens „Health Check“, das sich proaktiv um den „Gesundheitszustand“ der Maschine kümmert. Unser Serviceteam prüft die Maschine auf Verschleiß und mehr. Anschließend geben wir dem Kunden Empfehlungen, was zu tun ist, um

die Langlebigkeit einer hochwertigen Kurtz Ersä-Maschine zu gewährleisten. Unerwartete Ausfälle lassen sich so vermeiden, Top-Performance und Top-Produktivität werden erzielt. Wir leben den Kurtz Ersä-Anspruch, die Produktionsprozesse unserer Kunden zu optimieren – mit exzellentem Service und Know-how als Markenzeichen!

Kurtz Ersä Mexiko

Horizonte erweitern mit neuer Produktionsstätte

Bei Kurtz Ersä steckt die Innovation in unserer DNA. Unser Engagement, innovative Lösungen für die verarbeitende Industrie zu liefern, hat uns zu neuen Ufern geführt. So stehen wir kurz vor der Fertigstellung einer hochmodernen Produktionsstätte in Ciudad Juarez (Mexiko), die als Kurtz Ersä Mexico Manufacturing (KEMM) in den Markt startet. Diese Fabrik wird im April 2024 in Betrieb gehen und eine zentrale Rolle auf unserem Weg als globaler Maschinenbauer spielen.



Inbetriebnahme im Frühjahr 2024 – der neue Produktionsstandort von Kurtz Ersä Mexiko in Ciudad Juarez

Herzstück dieser Fabrik wird die Produktion unserer Reflow-Öfen der nächsten Generation sein, insbesondere der HOTFLOW THREE Serie. Dies ist ein bedeutender Meilenstein, denn damit wird KEMM zu unserem drittgrößten Produktionsstandort weltweit – direkt hinter Deutschland und China. Warum Mexiko, könnte man fragen? Albrecht Beck, Präsident and COO Kurtz Ersä, Inc., hebt die strategischen Vorteile hervor, die Mexiko zum idealen Standort für diese Expansion machen: „Mexikos zentrale Grenzlage bietet eine hervorragende Anbindung und idealen Zugang zu den starken lokalen Märkten in Amerika. Darüber hinaus ist Mexiko die Heimat eines Pools hochqualifizierter und motivierter Menschen, die unsere hohen deutschen Qualitätsstandards in einer hochmodernen Fabrik sicherstellen.“

Bereit für neue Projekte:
das Team von Kurtz Ersä Mexiko

Die strategische Bedeutung dieser Erweiterung wird durch das schnelle Wachstum von Kurtz Ersä, Inc. in Nord- und Südamerika unterstrichen.

Das Werk in Ciudad Juarez versetzt uns in die Lage, unsere Kunden vor Ort noch effizienter zu bedienen, die Lieferzeiten zu verkürzen, die Frachtkosten zu senken und unseren ökologischen Fußabdruck zu verringern. Die Expansion bedeutet mehr als nur einen zusätzlichen Produktionsstandort, sie erzeugt auch Redundanz in unserer Lieferkette. Das gesamte KEMM-Team freut sich darauf, die neue Produktionsstätte im April 2024 in Betrieb nehmen zu können. Die Anlage in Ciudad Juarez wird neben den beste-

henden Service- und Logistikzentren in Plymouth, Wisconsin (USA), und Guadalajara, Mexiko, das dritte große Service- und Logistikzentrum in unserem globalen Netzwerk sein.

Mit diesem weiteren Standort bekräftigt Kurtz Ersä sein Engagement für innovative Lösungen in der Fertigungsindustrie. „Wir investieren weiterhin in Spitzentechnologien, erweitern unsere globale Reichweite und bieten unseren Kunden weltweit einen unvergleichlichen Service. Die neue Produktionsstätte in Ciudad Juarez ist ein Beweis für unser unermüdeliches Engagement für Innovation und Kundenservice und festigt unsere Position als zentraler Akteur in der globalen Produktionslandschaft“, sagt Albrecht Beck stellvertretend für das gesamte Team von Kurtz Ersä Mexiko.





Gemeinsame Durchtrennung des Bandes (v.l.): Roland Diehm (Ersa), Sven Rückert (Riedel Bau), Architekt Peter Menig, Kurtz Ersa-Beirat und Bauherr Rainer Kurtz, Carolin Kurtz (Gesellschafterin), Bürgermeister Klaus Thoma, Thomas Mühleck (CFO/CEO a.i. und Geschäftsführer Kurtz Ersa Logistik), Markus Schmidt (Lagerleiter Kurtz Ersa Logistik) und Logistik-Betriebsrat Andreas Alt

Kurtz Ersa Logistik eröffnet Erweiterungsbau

Weitere 3.300 m² Nutzfläche samt Lagertechnik für höhere Output-Leistung

Am 06. Oktober wurde der Erweiterungsbau der Kurtz Ersa Logistik feierlich eingeweiht. Beirat und Bauherr Rainer Kurtz begrüßte Bürgermeister Klaus Thoma, den Generalunternehmer Riedel Bau und das Architekturbüro Menig & Partner, Mitglieder der Kurtz Ersa-Geschäftsführung sowie das Logistik-Team. „Der Spatenstich liegt nicht einmal ein Jahr zurück. Ich danke allen Beteiligten für diesen wieder einmal reibungslosen Bau-Ablauf!“

CFO und CEO a.i. Thomas Mühleck sekundierte als Logistik-Geschäftsführer: „Das war ‚on time, on budget‘, was willst du als Kaufmann mehr? Nach Eröffnung unseres Zentrallagers 2018 war dies der nächste konsequente Schritt, um dem gewachsenen Geschäftsvolumen Rechnung zu tragen.“ Nach Durchschneiden des blauen Bandes wurde unter großem Applaus ein Fässchen Rum eingelagert. Mit dem Erweiterungsbau ist die Kurtz Ersa Logistik nun noch besser gerüstet für die zeitnahe Versorgung seiner Standorte und Kunden im In- und Ausland. Auch der Nachhaltigkeitsaspekt

spielte eine Rolle – das Hallendach ist für eine Photovoltaikanlage vorbereitet, es gibt vier Ladepunkte für E-PKWs (LKW optional nachrüstbar) und eine Zisterne mit 70 m³ Nutzinhalt zur Regenwasserspeicherung bzw. Entwässerung.



Ordnungsgemäße Einlagerung der ersten Position im frisch eingeweihten Erweiterungsbau der Kurtz Ersa Logistik

60 Beschäftigte halten alles im Fluss – täglich werden im 2-Schicht-Betrieb rund 4.000 ausgehende Positionen bewegt, derzeit sind 38.000 Positionen auf Lager. Durch den Anbau wuchs das bestehende Gebäude um weitere 66 Meter nach Süden und gewann so zusätzlich 3.300 m² Nutzfläche (insgesamt 11.300 m²). Auch die Lagertechnik wurde aufgestockt: Das Breitganglager hat jetzt 7.900 Europaletten-Stellplätze (+140%), das automatische Kleinteilager verfügt nun über 46.000 Behälterlagerplätze sowie drei weitere hochmoderne Pick-Arbeitsplätze (max. +75% Output). Zudem wurde eine 730-m²-Freifläche an den Materialfluss durch den Einbau eines 2,5-Tonnen-Aufzugs angebunden und drei weitere Lagerlifte mit 600 m² Lagerflächenkapazität implementiert.





globalPoint horus® Profiling

„State of the Art“-Messelektronik für schnellste Profilerstellung

globalPoint entwickelt Messsysteme zur Prozessfassung, -analyse und -optimierung sowie zum Online-Monitoring in Echtzeit. Mit der präzisen, innovativen Messelektronik sowie dazu passenden Messboards samt intelligenter, bedienerfreundlicher Software setzt globalPoint seit mehr als 25 Jahren weltweit Maßstäbe für sämtliche Lötprozesse. Auf der Productionica in München präsentiert der renommierte Spezialist für innovative Messsysteme mit horus® Professional Temperature Profiling seine neue Messelektronik, die

professionelle Lötprofilerstellung auf das nächste Level hebt und für maximale Effizienz in der Elektronikfertigung sorgt. Das zeitaufwändige Aufheizen und Abkühlen eines Reflowofens während der Profilerstellung, das bis zu mehreren Stunden dauern kann, gehört dank horus® nun der Vergangenheit an. Mit der neuen globalPoint Messelektronik gelingt es, schon bei der ersten Profil-Simulation ein fertiges Lötprofil zu erstellen. Sollte dieses noch nicht perfekt passen, liefert horus® direkt einen Optimierungsvorschlag.

Der integrierte Autoprofiler kann für seine Profil-Simulation auf eine ganze Reihe hilfreicher Informationen zugreifen. So können beispielsweise aus einer Datenbank gespeicherte Lötprofile von bereits erfolgreich gelöteten Baugruppen geladen werden. Integrierte Bibliotheken für Lotpasten- und Bauteil-Spezifikationen können zur Unterstützung herangezogen werden, etwa um deren Grenzwerte einzuhalten. Und es können Messdaten aus dem Reflowofen abgerufen und simulierte Lötprofile in die Lötanlage übermittelt werden – und

Die neue Messelektronik horus® Professional Temperature Profiling überzeugt mit neuester Technologie für schnellste Profilerstellung.

Sie ist für Reflow-, Wellen-, Selektiv-, Vakuum- und Dampfphasenlötungen einsetzbar.

umgekehrt. Erfreulich ist dabei, dass kein Spezialwissen notwendig ist und selbst ungeübte Mitarbeiter mit Hilfestellung durch die Simulation geleitet werden.

Access-Point-Zugriff – die Messelektronik öffnet einen WIFI-Hotspot, mit dem sich der Anwender verbinden kann. Das ist insbesondere dann hilfreich, wenn der Maschinenrechner mit der installierten Software nicht zugänglich ist oder Administratorenrechte erforderlich sind, um Installationen durchzuführen. Die Daten lassen sich dann einfach über einen Browser aufrufen – dank responsivem Design auch bestens mit mobilen Endgeräten und unter Windows™ 11.

Die horus® Messelektronik ist für Maschinen aller Hersteller geeignet und kann die Messdaten an eine zentrale Stelle ins Netzwerk übermitteln. So können alle Rechner im Netzwerk darauf zugreifen. Natürlich nur, wenn dies gewünscht ist. Andernfalls kann diese Funktion deaktiviert werden. Die Messelektronik lässt sich mittels Kippschalter direkt am Gerät einschalten. So werden keine Messungen vergessen, da der Bediener nicht zuerst am Rechner die Software starten oder auf dem Gerät starten muss. In allen Ersa Reflowöfen liefert horus® Professional Temperature Monitoring zukünftig perfekte Datentransparenz.

Mehr unter: horus-profiling.de



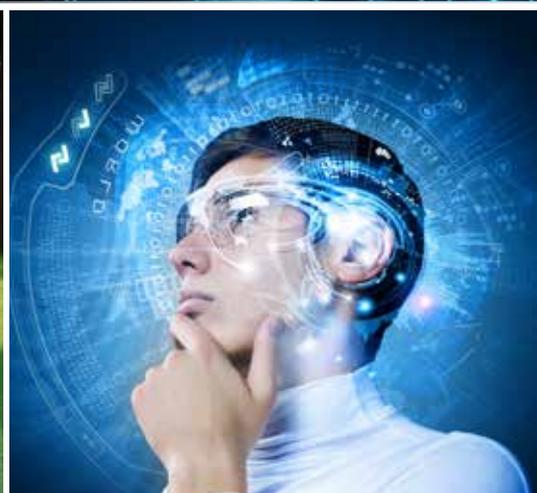
Die neue Messelektronik horus® Professional Temperature Profiling ist auch mit den vorhandenen Messboards einsetzbar und garantiert sichere thermische Prozesse



Für seine innovative Messelektronik horus® wurde globalPoint beim „productronica innovation award“ mit einem hervorragenden zweiten Platz ausgezeichnet. globalPoint Geschäftsführer Rainer Krauss (links) und Produktmanager Marcel Buck nach der Preisverleihung



FUTURE SERVICES & ADDED VALUES





Trends und innovative Lösungen in der Elektronikfertigung – auf rund 600 m² präsentierte Kurtz Ersas sein Produktportfolio als Kombination von LIVE-Exponaten und interaktiven digitalen Medien

Fulminanter Productronica- Auftritt für Kurtz Ersas

Nr.1-System-
lieferant der
Elektronik-
fertigung
präsentiert
innovative
Highlights in
München

Unter dem Motto „**Future Services & Added Values**“ legte Kurtz Ersas auf der Elektronik-Weltleitmesse Productronica einen fulminanten Auftritt hin – der viertägige Messeauftritt war das absolute Highlight im Geschäftsjahr 2023 der Electronics Production Equipment, das geprägt war von zahlreichen erfolgreichen Kundenevents, Foren, Seminaren und Webinaren. Auf dem

großzügigen, dialogoffenen Messestand herrschte während der gesamten Productronica großer Publikumsandrang, Kunden wie Interessenten wollten die vorgestellten Innovationen en détail kennenlernen. Was alle gezeigten Neuheiten eint: Sie orientieren sich an wichtigen Anforderungen des Marktes und bedienen Trends wie E-Mobility, Automation und Nachhaltigkeit. „Wir

richten unser Leistungsspektrum klar an der starken Dynamik im Markt aus und orientieren uns eng an den Bedürfnissen unserer Kunden weltweit“, sagte Geschäftsführer Dr. Michael Fischer.

Zentral dabei ist die Weiterentwicklung der digitalen Plattform Kurtz Ersas CONNECT, für die Ersas gezielt seine digitalen Serviceange-



Großer Andrang herrschte auf dem stets gutbesuchten Messestand auf der Productronica, wo Kurtz Ersä zahlreiche Innovationen präsentierte

bote unter dem Schlagwort „Servitization“ ausgebaut hat und die auf Kundenseite wesentlich zur Optimierung der jeweiligen Elektronikfertigung beitragen. Auf Basis einer modularen Integration und Darstellung aller digitalen Service-Angebote lassen sich mit Kurtz Ersä CONNECT sämtliche Prozesse optimieren, zukunftsfähig gestalten und die Produktivität deutlich steigern. Dabei ist die Service-Plattform orts- und geräteunabhängig nutzbar – und dank einer durchgängigen Hard- und Software-Infrastruktur für das gesamte Kurtz Ersä-Maschinenportfolio einsetzbar. Bei aller Fokussierung auf digitale Prozesse und Automatisierung steht nach wie vor der Mensch im Mittelpunkt aller Aktivitäten. Automatisierte Prozesse dienen lediglich dazu, Personal zu entlasten und wiederholende Abläufe zu optimieren, was wiederum zu Stückkostenoptimierung führt.

Highlights auf Maschinenseite waren beim Reflowlöten die HOTFLOW THREE mit dem patentierten Reinigungssystem und Wartungsintervallen von zwölf und mehr Wochen – großes Interesse erhielten ebenso die HOTFLOW ONE als neues Einstiegsmodell sowie die High-End-Lötmaschine EXOS 10/26, die mit 22 Heizkammern und 4 Kühlzonen sowie einer Vakuumkammer nach der Peakzone die Voidrate um fantastische 99 % senkt. Als Vertreter der weltweit einzigartig erfolgreichen VERSAFLOW Familie schickte Ersä mit der VERSAFLOW ONE

X-Series ein neues Einstiegsmodell in die Exzellenzklasse des Selektivlöten ins Rennen – mit ihrem x-variablen Achsensystem kann sie zur High-Speed-Maschine konfiguriert werden. Ein Feature, das in dieser Klasse einzigartig ist! Ebenfalls guten Anklang fanden die neuen i-CON MK2-Lötstationen der Ersä Lötwerkzeuge, die sich in neuem Design mit schwarzem Gehäuse präsentierten und zudem bis zu 20 % mehr Performance für das industrielle Handlöten bieten. Wie die smarte IoT-Lötstation

i-CON TRACE setzen die neuen Lötstationen auf die revolutionäre Tip´n´Turn-Lötspitzen-technologie, die einen schnellen und effizienten Lötspitzenwechsel ganz ohne Werkzeuge ermöglicht.

Die Anstrengungen in der Weiterentwicklung ihres Leistungsspektrums, ihrer Produkte und Services wurden zum Messebeginn mit mehreren Auszeichnungen belohnt – etwa mit zwei SMT Technology Awards für die VERSAFLOW ONE X sowie



Eingehende Experten-Gespräche rund um die Ersä Systeme



Immer wieder Dreh- und Angelpunkt auf dem Messestand: die VERSAFLOW Selektiv-Welt, hier vor der gläsernen VERSAFLOW 4

den „Scavenger“ im Bereich Rework und dem „productronica innovation award“ für die innovative Messelektronik horus® (zweiter Platz für die 100%ige Kurtz Ersä-Tochter globalPoint). „Wir sind als Unternehmen auf der Höhe der Zeit: Unser Team bietet stets Top-Service zu unserem umfassenden Produktportfolio – damit sind wir immer mindestens einen Schritt voraus, um angestrebte Weiterentwicklungen mit und für unsere Kunden zu realisieren“, sagte Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss zum Ende der

Messe, der das „Kümmern“ um die Belange der Kunden als wesentlichen Beitrag zu langfristig erfolgreichen Partnerschaften sieht. Einen wichtigen Beitrag leistet hier auch die SCHILLER AUTOMATION, die mit einer Dispenszelle und VERSAFIT auf der Messe war. Mit VERSAFIT ist jetzt die Einpresstechnik als alternative Verbindungstechnologie im Produktportfolio vertreten. Damit bekommen unsere Kunden auch die Pressfit-Technologie „aus einer Hand“, was die Integration in bestehende Prozesse erheblich erleichtert.

Die zahlreichen Besucher und der große Zuspruch von Kunden aus Europa, Asien und Nordamerika waren ein weithin sichtbarer Erfolg für Kurtz Ersä auf der Productronica. Ebenfalls positiv bewertet von Kunden wie Interessenten wurden die geplanten bzw. bereits umgesetzten Internationalisierungsmaßnahmen in Indien und Vietnam, welche die zunehmend globale Ausrichtung des Unternehmens nachhaltig unterstreichen.



Nahmen für Ersä jeweils einen SMT Technology Award entgegen: Robert Schirmacher (li.), Produktmanager Selektiv, und Jörg Nolte, Produktmanager Rework & Inspektion



Im „Future Hub“ konnten die digitalen Services von Kurtz Ersä CONNECT und interaktiven Produktpräsentationen am 98-Zoll-Touchscreen ausgiebig erkundet und getestet werden



High-End-Volltunnel-Stickstoff-Wellenlötanlage Ers Powerflow Ultra mit modularem, flexiblem und individuell erweiterbarem Vorheizkonzept, variabel konfigurierbar in Länge (bis 3.000 mm) und Leistung

Made Possible. Made Better.

Systemlieferant Kurtz Ers übergibt 1.000ste POWERFLOW an Jabil-Standort in Indien

Mit mehr als 100 Standorten in 30 Ländern ist Jabil ein führender Anbieter von Fertigungslösungen. Der Global Player erzielte im Geschäftsjahr 2022 einen Umsatz von 34,7 Mrd. US-Dollar. Die Vision des 1966 in den USA gegründeten Unternehmens ist es, der technologisch fortschrittlichste und zuverlässigste Anbieter von Fertigungslösungen zu sein. Jabil produziert für die 400 bekanntesten Marken der Welt in allen denkbaren Branchen – von Unterhaltungselektronik über Cloud-Equipment, Automotive und Haushaltsgeräte bis hin zu Verpackungen.

Kürzlich hat Jabil eine weitere Ers Powerflow Ultra für seinen Standort im indischen Pune erhalten. Die Maschine – feierlich eingeweiht mit einer „Lighting of the lamp“-Zeremonie – war die 1.000ste erfolgreich installierte Wellenlötanlage weltweit, ein Meilenstein für die Partnerschaft zwischen Kurtz Ers und dem globalen Elektronikunternehmen. Im Jahr 2010 reiste der damalige Director Operations bei Jabil India, Sunil Naik, nach Deutschland, um zu prüfen, ob die Ers Wellenlöt-Technologie den hohen Jabil-Anforderungen standhalten würde. Konkret ging es dabei um ein prestigeträchtiges Projekt der Leistungselektronik. Qualität ist bei Jabil sehr wichtig, da auf einige der produzierten Leiterplatten 25 Jahre Garantie gegeben wird.

Jabil ist bekannt dafür, hohe und strenge Produktanforderungen zu erfüllen – auch und gerade bei Massenproduktion. Im konkreten Fall fiel die Entscheidung für die Powerflow aufgrund ihres Voll-Stickstoff-Tunnels, der dazu beiträgt, hohe Standards im Löten, bei der Produktivität und Einsparung von Krätze während des Prozesses zu erfüllen. „Wir haben unsere erste Ers Wellenlötmaschine jetzt seit 13 Jahren im Einsatz und die Powerflow liefert immer noch hervorragende Ergebnisse – ohne Änderung der Parameter –, was auch an der regelmäßigen Wartung liegt. Das ist die Stabilität, die wir uns wünschen, wenn wir einen Geschäftspartner für unser Elektronikgeschäft suchen“, sagt BN Shukla, Operations Director bei Jabil India.

Die bei Jabil installierten Maschinen laufen in drei Schichten an sechs Tagen – sie müssen also robust genug sein, um höchste Lötqualität zu liefern und gleichzeitig die riesigen Produktionsmengen zu bewältigen. „Wir realisieren komplexeste Ideen und Produkte für unsere Kunden – daher müssen unsere Ers Anlagen unter-



Jabil-Standort in Pune

schiedlichste Anforderungen für eine große Bandbreite von Produkten erfüllen. Bei Jabil streben wir danach, ALLES MÖGLICH und ALLES BESSER zu machen – und dasselbe erwarten wir auch von unseren Equipment-Partnern“, erklärt Avinash Nalawade, Manager Manufacturing Engineering bei Jabil India. Die Ersä Anlagen haben positiv zur Produktivitätssteigerung beigetragen, indem sie bei aller Flexibilität eine stabile und hohe Maschinenverfügbarkeit gewährleisten. Die Verringerung von Prozessfehlern hat bei Jabil auch zur Verbesserung der Ausbeute beim First Pass Yield (FPY) geführt.

Ausbau der Partnerschaft geplant

Die Partnerschaft zwischen Jabil India und Ersä besteht inzwischen seit 13 Jahren. Die Ersä Anlagen helfen Jabil dabei, höchste Produktivitäts- und Qualitätsstandards zu erreichen. „In den letzten Jahren hat die Präsenz des indischen Kurtz Ersä-Teams Jabil bei der effizienten Abwicklung von Installation, Service und Support geholfen. Die Präsenz des in Pune ansässigen Service-Mitarbeiters von Kurtz Ersä India hat dazu beigetragen, unsere Erwartungen zu erfüllen“, betont Sandeep Thite, Manager Manufacturing Engineering bei Jabil India. Mit dem rasanten Fortschritt der Technologien ist auch die Nachfrage nach Miniaturisierung und Energieeffizienz in Branchen wie 5G, Mobilität und Smart Devices gestiegen. „Um Downtimes zu vermeiden, richtet Ersä ein Lager für die hundert wichtigsten Ersatzteile ein, denn wir wollen noch näher am indischen Markt sein. Über Kurtz Ersä CONNECT leistet der Ersä Service inzwischen auch direkte Unterstützung aus der Ferne – ob über unser indisches Office oder direkt aus Deutschland. Die Freigabe dafür erteilt der Kunde per Knopfdruck und nur für die Dauer des Supports“, sagt Rainer Krauss, Ersä Gesamtvertriebsleiter und Geschäftsführer für Kurtz Ersä India. Neben den drei POWERFLOWS setzt Jabil India seit 2020 auch VERSAFLOW Selektivlöttechnik ein, zwei weitere VERSAFLOW 4/55 werden noch in 2023 in Pune installiert. In den letzten vier Jahren hat Jabil seinen Umsatz in Indien verdreifacht – und die Prognosen für die Entwicklung der indischen Elektronikproduktion deuten auf weiteres Wachstum, so dass auch die derzeitige Produktionsfläche von 79.710 m² (858.000 Quadratfuß) weiter wachsen wird.



BN Shukla, Operations Director (rechts), und Indien-Geschäftsführer Rainer Krauss bei der „Lighting of the lamp“-Zeremonie im Jabil-Werk in Pune



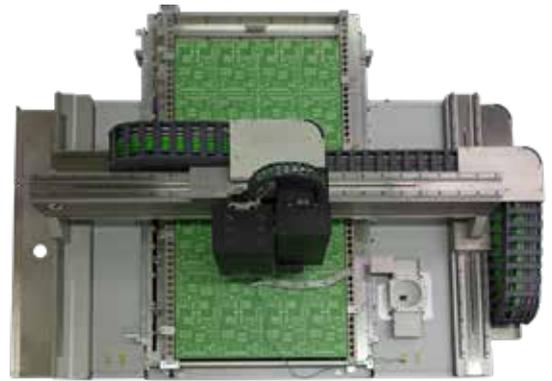
„Thumbs up“ für die neue Ersä Maschine: das Jabil-Team vor der Ersä POWERFLOW Wellenlötmaschine



Operations Director BN Shukla (links) und Avinash V. Nalawade, Manager Manufacturing Engineering (vorne, weißer Kittel), mit der neuen Ersä POWERFLOW – für Ersä ist es die 1.000ste Wellenlötmaschine in Produktion



HR 600 XL erweiterbar mit Auto Scavenger und vergrößerter Untenheizung



HR 600 XL mit erweiterter Untenheizung zur Bearbeitung besonders großer Baugruppen

Hochautomatisierte Baugruppenreparatur für eine nachhaltige Elektronikproduktion

Eine nachhaltige Elektronikproduktion bringt möglichst alle Baugruppen aus dem Fertigungsprozess funktionsfähig in Anwendung. Bei minimaler Ausfallquote. Dabei steigen die Anforderungen ans Produktionsequipment aufgrund sich ständig wandelnder Parameter. Elektronische Produkte sollen langlebig und im Fehlerfall reparierbar sein. Nacharbeit und Reparatur sind längst etabliert – viele Elektronikhersteller wollen jedoch noch mehr Automatisierung.

Es gibt viele Ursachen für die Nacharbeit an elektronischen Baugruppen. Folgende Gründe führen häufig zum Rework:

- Defekt am Bauteil
- falsches Bauteil bestückt
- Bauteil falsch orientiert bestückt
- Bauteil schlecht gelötet (Brücken, offene Lötstellen, ...)
- Bauteil falsch programmiert
- Bauteil wird wiederverwertet (Recycling)
- Änderung an Baugruppe (Redesign)
- Aufbau Baugruppe als Muster bzw. Bauteil(e) werden nachbestückt (Prototyping)
- Tests an Baugruppe, z.B. Kreuztausch (Testing)
- Sicherung von Bauteildaten aus defekter Baugruppe (Forensik)
- Einsetzen leistungsfähigerer Bauteile in Schaltung (Upgrading)

Meist wollen Hersteller oder Anwender den Ausschuss an Platinen minimieren, um Kosten zu sparen. Aber auch Aspekte wie Nachhaltigkeit werden wichtiger, denn Vermeiden von Elektroschrott spart Geld und schont Ressourcen. Zunehmend wird erkannt, dass qualifizierte Nacharbeit technisch und wirtschaftlich sinnvoll ist, um wieder funktionsfähige, zuverlässige

Baugruppen zu erhalten. Dazu braucht es Prozess-Know-how und passende Ausrüstung. Der Trend geht zu weiterer Automatisierung, da qualifiziertes Elektronikfertigungs-Personal immer schwerer zu finden ist.

Automatisierter Reparatur-Ablauf

Lange war Baugruppenreparatur eine Angelegenheit für Experten. Umfangreiche Messungen waren durchzuführen, bevor an eine Reparatur zu denken war. Früh hat Ersa daher für Aus- und Einlötprozesse die Temperaturregelung unmittelbar am Bauteil eingeführt. So entsteht nach Vorgabe eines Sollprofils von Anfang an ein sicherer Wärmeprozess – die Temperatur wird dem Profil nachgeführt, das Zielbauteil automatisch entnommen.

Gleichzeitig platzieren die automatischen Ersa Rework-Systeme neue Bauteile präzise auf der Baugruppe: Bauteilanschlüsse und Landeflächen werden mit Kameras aufgenommen, die Zielposition berechnet, das neue Bauteil exakt vom Achssystem positioniert. Eine vorgelagerte, automatisierte Benetzung der Bauteile mit Flussmittel oder Lotpaste ist inzwischen Stan-

dard. Der Anlagenbediener stellt lediglich Baugruppe und neues Zielbauteil bereit und wählt den zugeordneten Datensatz, um den autonomen Prozess zu starten.

Erweiterungsfähige Rework-Plattform

Kommunikationselektronik und IT-Infrastruktur setzen auf immer leistungsfähigere Platinen mit hochwertigen Bauteilen – dort macht sich eine Reparatur schnell bezahlt. Dafür ist die modulare Rework-Plattform HR 600 XL geradezu prädestiniert. Die Bearbeitung großer Baugruppen ist mit der erweiterbaren Untenheizung und passender Leiterplatten-Aufnahme auf Board-Größen bis 650 x 1.250 mm ausgelegt. Mittels Matrixheizung wird die Heizfläche den Abmessungen der Baugruppe angepasst und die Leistungsverteilung der Vorheizung auf die Anwendung dimensioniert. Durch wechselbare Heizköpfe lässt sich das System anpassen – je nach Bauteilgröße und Energiebedarf. Mit dem größten Heizkopf mit 150 x 120 mm Wirkfläche und 2.800 W Gesamtleistung können sehr große Bauteile aus- und eingelötet und ein schonender Upgrading-Prozess durchgeführt werden.

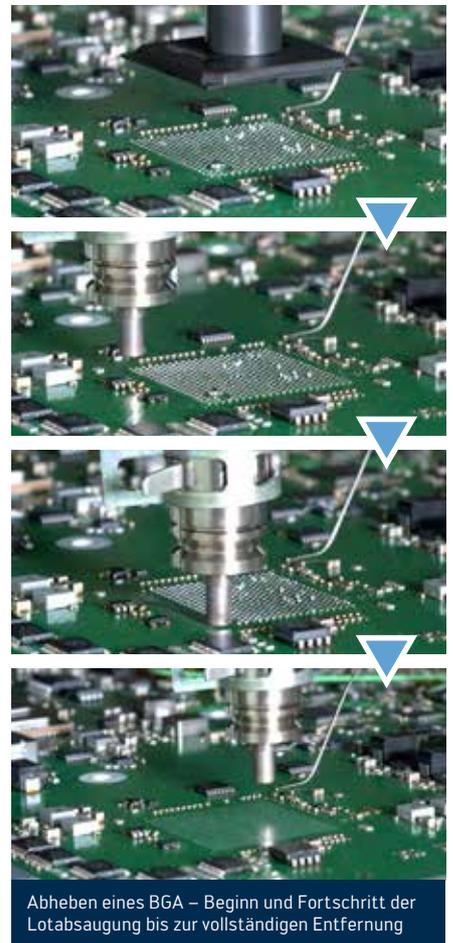


Der XL-Heizkopf des ErsA HR 600 XL eignet sich für Bauteile bis zu 150 x 120 mm Kantenlänge oder zum gleichzeitigen Aus- oder Einlöten von zwei BGA-Bauteilen

Funktionen für Restlot und Messung

Für die Plattform HR 600 XL sind zusätzliche Funktionen für automatisierte Abläufe verfügbar, die auch an bestehenden Systemen nachrüstbar sind. Nach dem Entlöten eines Bauteils ist meist verbliebenes Restlot zu entfernen. Mit dem „Auto Scavenger“-Modul gibt es dafür nun eine vollintegrierte Funktionseinheit – unmittelbar nach Entfernen des Bauteils wird die Absaugdüse des Auto Scavenger über der Platine abgesenkt und das Restlot automatisch kontaktlos abgesaugt.

Neues auch bei der Temperatur-Erfassung: Zusätzlich zu den bewährten Temperatursensoren (K-Typ-Thermoelemente) gibt es jetzt einen berührungslosen Sensor (Virtual Thermocouple, kurz Virtual-TC), um Lötprozesse exakt zu regeln. Üblicherweise messen optische Sensoren unterschiedliche Temperaturen – je nach Oberflächenbeschaffenheit. ErsA lernt den Virtual-TC initial auf die Temperatur eines Referenz-Thermoelements ein. Alle nachfolgenden Lötvorgänge an der gleichen Baugruppe werden sicher unter Verwendung des berührungslosen Sensors gefahren. Enormer Vorteil für Kunden, die viele gleiche Baugruppen bearbeiten – das wiederholte Anlegen eines Thermoelements entfällt. Über die systemübergreifende Software-Plattform HRSoft 2 werden alle ErsA Rework-Geräte gesteuert und bedient. Darin sind sämtliche Prozessparameter zentral gespeichert und MES-Schnittstellen definiert. Der Weg zur weiteren Automatisierung von Rework-Prozessen ist klar vorgezeichnet!





Das Team von Kurtz Ersä India – hier mit Rainer Krauss, Ersä Gesamtvertriebsleiter und Geschäftsführer Kurtz Ersä India (Zweiter von links) und einigen Kollegen des Ersä Vertriebs, die zur Einweihung und kurz darauf folgenden Productronica India nach Bangalore gereist waren



Rainer Krauss (li.) und Sameer Verma, VP Marketing & Sales Kurtz Ersä India, mit Miss Pinky Gupta (vorn) bei der „Lighting of the lamp“-Zeremonie anlässlich der Einweihung des neuen Kurtz Ersä India Office



Kurtz Ersä India bezieht neues Office in Bangalore

Nach der erfolgreichen Gründung der „Kurtz Ersä India – Smart Production Technologies Private Ltd.“ im August 2021 konnte das indische Team Mitte September 2023 sein neues Office in der Electronic City beziehen. Angesiedelt in der Bommasandra Industrial Area in Bangalore, ist der Hauptsitz von Kurtz Ersä India direkt in die neue Niederlassung des EMS-Dienstleisters Krypton Solutions integriert, mit dem Ersä seit über 20 Jahren erfolgreich zusammenarbeitet.

Zentraler Knotenpunkt für Kundenbeziehungen

Der unmittelbar an das 180 m² große Indien-Office angrenzende Maschinenpark von Krypton Solutions weist neben Ersä Bestandsmaschinen auch drei neue Ersä Schablonendrucker vom Typ VERSAPRINT 2 ULTRA³ auf. Ein perfektes Setting, um potenziellen Ersä Kunden die Möglichkeiten der verschiedenen Löttechnologien – von Wellen- über Selektivlöten bis Schablonendruck – live zu demonstrieren. „Das neue Office in Bangalore, einem der wichtigsten Technologiehubs des Landes, wird zum zentralen Knotenpunkt für Kundenbeziehungen, technischen Support und Vertriebsaktivitäten. So groß das Land, so groß ist das Potenzial der indischen Elektronikfertigung – wir freuen uns, dass wir nach der Gründung unserer Niederlassung, unter anderem auch mit unseren Technologietagen in Chennai, Hyderabad, Pune und Neu-Delhi, so gut Fuß fassen konnten und jetzt mit unserem neuen Indien-Standort noch sichtbarer werden“, sagte Kurtz Ersä India Geschäftsführer Rainer Krauss. Mit der strategischen Erweiterung unterstreicht der Maschinenbauer Kurtz Ersä sein Engagement in Indien – in einem Markt, dessen Elektronikfertigung bis 2025 laut einer Studie auf einen Wert von bis zu 87 Milliarden Dollar taxiert wird.



Startklar für zweirädrige E-Mobilität!

Erfolgreicher Ersas Auftritt auf der Productronica India

Kurtz Ersas blickt auf eine äußerst erfolgreiche Teilnahme bei der Productronica India im September in der Electronics-Metropole Bangalore zurück. Das Messeteam aus Ersas Vertriebsleuten und Kollegen von Kurtz Ersas India präsentierte am Messestand eine beeindruckende Palette an innovativen Lösungen.

Im Fokus stand maschinenseitig die VERSAFLOW ONE, die den Einstieg in die tausendfach bewährte Ersas Selektivlöttechnologie markiert und unter ihrem Blechkleid bewährte Ersas Technologien trägt in Form der beliebtesten und am häufigsten geordneten Features. Ein wahrer Publikumsmagnet war ein erstmals auf dem Ersas Stand präsentierte Elektro-Leichtkraftrad mit 120 km Reichweite, das auf Ersas Lötssystemen vom Typ VERSAFLOW (Selektiv) und POWERFLOW (Welle) produziert wird. Die zweirädrige Mobilität ist ein wichtiger Faktor in Indien – hier bündelt sich rund ein Sechstel des weltweiten Zweiradabsatzes (16,2 Mio. Krafträder in Indien in 2022). Ab 2025 müssen Zweiräder mit weniger als 150 cm³ Hubraum emissionsfrei unterwegs sein. Bereits 2022 wurden in Indien rund 630.000 E-Roller und E-Motorräder verkauft – ein Zuwachs von mehr als 500 %!

Weitere Highlights waren die IoT-Lötstation i-CON TRACE, die jetzt auch im Handlötens lückenlose Nachverfolgbarkeit ermöglicht, und das Reworksystem HR 500 für flexibles Entlöten, Platzieren und Einlöten von SMT-Bauteilen. „Die Productronica India 2023 hat erneut bestätigt, dass unsere Produkte und Lösungen die Bedürfnisse der Elektronikindustrie im indischen Markt erfüllen. Wir hatten unzählige hochinteressante Gespräche mit Kunden und Interessenten – unglaublich, was für ein Potenzial der indische Markt für die Elektronikfertigung bietet. Die strategische Erweiterung mit dem neuen India-Office in Bangalore war goldrichtig“, sagte Ersas Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss.



Der Kurtz Ersas Messestand auf der Productronica India in Bangalore



Absoluter Publikumsmagnet auf dem Ersas Stand: das E-Motorrad mit 120 km, das auf Ersas VERSAFLOW und POWERFLOW Maschinen produziert wird



Ersas Tools präsentierte in Bangalore die IoT-Lötstation i-CON TRACE sowie das Reworksystem HR 500

Innovative Lösungen auf der Electronics & Application in Utrecht

Die Electronics & Applications (E&A) ist die führende Fachmesse für Elektronik und Automation in den Benelux-Ländern und hat ihren festen Sitz in Utrecht. Über die Jahre hat sie sich als zentraler Treffpunkt für Experten und Innovatoren der Elektronikbranche etabliert. Die Messe, die alle zwei Jahre im Royal Dutch Jaarbeurs Exhibition & Convention Centre stattfindet, ist für Unternehmen eine fantastische Plattform zur Präsentation neuester Entwicklungen und Technologien.

Auf der diesjährigen Messe hatten wir das Privileg, unsere innovativen Lösungen an den Ständen der geschätzten Partner Conrad und Smans zu zeigen. Am Conrad-Stand fand ein spannender Lötettbewerb mit rund 80 Teil-

nehmern statt – eine beeindruckende Resonanz. Im Wettbewerb testeten die Teilnehmer ihre Lötfähigkeiten an der i-CON TRACE und überzeugten sich zugleich von Leistung und Handling der Ersä Lötstation. Die Bestzeit für den Bausatz betrug weniger als sechs Minuten, zwei Ersä Kollegen schafften es mit rund zehn Minuten in die Top-15. Am Smans-Stand konnten Besucher tief in die Ersä Welt eintauchen – unter anderem war die Selektivanlage VERSAFLOW ONE und das Rework-System HR 550 hautnah zu erleben. Wir danken den Teams von Conrad und Smans für die hervorragende Zusammenarbeit und freuen uns auch künftig auf Möglichkeiten, unsere Branche gemeinsam zu repräsentieren und voranzubringen!



TUfast Racing-Team-Rollout des xb023 in der Allianz Arena München

Spannung pur herrschte Ende Mai, als die TUfast München voller Stolz ihr neues Fahrzeug, den xb023, präsentierte. Stellvertretend für Ersä waren die Kollegen Adrian Münkel und Marco Schöllig vor Ort und überreichten die Glückwünsche zum tollen Erfolg, wofür die letzten Monate sehr hart gearbeitet wurde. Danach hieß es anschnallen und losfahren, denn bereits im Juni ging es mit dem Wagen auf die Rennstrecke bei den Wettbewerben der Formula Student! Das Ziel am Ende der verschiedenen Wettstreitkategorien wurde klar definiert – man wollte ganz vorn mitfahren und sich für Teamgeist, Ehrgeiz und Durchhaltevermögen belohnen. Das Sponsoring-Event war eine aufregende Gelegenheit für unsere Kollegen, den Formula-Student-Flitzer hautnah zu erleben und mehr über seine beeindruckenden Leistungen zu

erfahren. Die Mitarbeiter hatten die Möglichkeit, das Auto aus nächster Nähe zu betrachten und sich mit den Ingenieuren und Fahrern auszutauschen, die maßgeblich an der Entwicklung und dem Erfolg des Fahrzeugs beteiligt waren. Sie konnten Fragen stellen, technische Details erfahren und einen Einblick in die Welt des Motorsports gewinnen. Das Auto hat bei den Wettbewerben eine herausragende Performance gezeigt und sich gegen starke Konkurrenz durchgesetzt. Am Ende konnte die TU München bei sechs Podestplätzen – darunter einmal Platz eins in der Kategorie „Auto Cross“ –



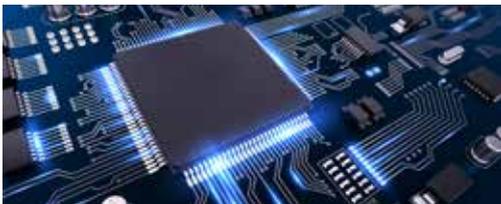
Die Ersä Kollegen Marco Schöllig (re.) und Adrian Münkel (2.v.r.) mit Mitgliedern des TUfast-Teams im Business Club der Allianz Arena München

die Saison 2023 erfolgreich beenden! Unterstützt wurde das Team der TU mit einer i-CON VARIO 4 und dem passenden Zubehör. Auch in Zukunft wird die Technische Universität mit Verbrauchsartikeln versorgt.



Starke Beteiligung bei der „Fachtagung – Löten in der Elektronikproduktion“ am Standort in Wertheim

Fachtagung „Löten in der Elektronikproduktion“



Am 18. und 19. Oktober gab es aufgrund der zweitägigen Fachtagung „Löten in der Elektronikproduktion“ wieder ein volles Haus bei Ersä in Wertheim! Über 60 Teilnehmer waren angereist, um von dem abwechslungsreichen und attraktiven Programm zu profitieren. Themen dieses Jahr waren

die Verfahren und Technologien des Lötens und des Lotpastendrucks, werkstofftechnisches Basiswissen sowie die Zuverlässigkeit und Eigenschaften von Lotmaterialien, Leiterplatten und Bauteilen. Zahlreiche Partner gaben ihr Wissen durch Fachvorträge und anschauliche Experimente an die Teilnehmenden weiter. Zudem gab es nach jedem Fachvortrag eine kurze Diskussionsrunde, bei der die Teilnehmer die Möglichkeit hatten, spezifische Fragen an die Referenten zu stellen. Vielen Dank an alle Partner, dass die Fachtagung durch die wertvollen Beiträge einmal mehr zum kompletten Erfolg werden konnte!

Partner 2023:

- ASSCON Systemtechnik-Elektronik GmbH
- Empa
- Fraunhofer IZM
- Heraeus Electronics
- Interflux Electronics
- Christian Koenen GmbH
- KSG PCB
- ams OSRAM
- Trainalytics GmbH

Interesse an der Fachtagung 2024?

Neue Impulse. Zusätzliche Fachexpertise. Programmweiterung.

Seien Sie gespannt und sichern Sie sich noch heute Ihren Platz auf der Interessentenliste – Sie erfahren dann zuerst alles Wichtige über den 2024er Termin; Fragen dazu richten Sie bitte an Kristin.Duell@kurtzersa.de bzw. telefonisch unter +49 9342 800-235.

Inhalte der Fachtagung im Überblick:

- Verfahren und Technologien des Lötens und Lotpastendrucks
- werkstofftechnisches Basiswissen
- Zuverlässigkeiten und Eigenschaften von Lotmaterialien, Leiterplatten und Bauteilen

Ziel der Veranstaltung:

Prozesse & Materialien verstehen und beurteilen

Ihr Nutzen:

- detailliertes Grundwissen aufbauen und Entscheidungssicherheit gewinnen
- Ausblick auf neue Technologien
- Wechsel- und Zusammenspiel der Einflussparameter und Randbedingungen verstehen und hinterfragen
- Austausch mit Fachexperten und zukünftigen Fachexperten



SMT Nürnberg

ERSA TOOLS PRÄSENTIERT ERSTMALS MK2-STATIONEN

In einer Branche, die ständig nach Innovationen strebt, ist ein gelungener Relaunch oder eine Markteinführung von entscheidender Bedeutung. Die Präsentation unserer neuen MK2-Lötstationen auf der SMT in Nürnberg war ein denkwürdiger Moment, der Experten wie passionierte Hobbyisten gleichermaßen begeisterte. Die Lötstationen wurden als zuverlässige Begleiter für präzises Löten vorgestellt und beeindruckten das Publikum mit ihren innovativen Eigenschaften. Dieser Relaunch hat gezeigt, dass sorgfältige Produktentwicklung und eine herausragende Präsentation zu tragenden Säulen für einen erfolgreichen Markteintritt werden können.

Die Markteinführung der neuen Lötstationen auf der Messe beinhaltete auch einzigartige Neuigkeiten – wie das patentierte Spitzenwechselsystem, das nun für alle i-CON Stationen verfügbar ist und bis zu 20 % mehr Lötleistung bringt, sowie ein attraktives neues Design und die beeindruckende Vielfalt der Stationen. Die visuellen Highlights trugen dazu bei, dass die neuen Lötstationen zunächst auf ästhetischer Ebene Aufmerksamkeit erregten und anschließend auf ganzer Linie technisch überzeugen konnten. Etwa mit dem neuartigen Tip'n'Turn-Spitzenwechselsystem des i-TOOL MK2, das es den Nutzern ermöglicht, die Lötspitzen im Handumdrehen

auszutauschen, ohne dabei auf Werkzeuge angewiesen zu sein. Das schnelle und mühelose Abnehmen und Wechseln der Lötspitzen faszinierte die Besucher der Messe und machte deutlich, wie praktisch und effizient das Arbeiten mit den neuen Lötstationen ist. Durch das separate Wechseln von Heizelement und Spitzen ist das Tip'n'Turn-System nicht nur ökologisch, sondern auch ökonomisch nachhaltig. Weiteres Highlight: Das i-TOOL MK2 ist mit bestehenden Stationen kompatibel! Erhältlich sind die Stationen seit 01.07.2023 bei allen Ersa Distributionspartnern und Vertretungen weltweit – und werden seither stark nachgefragt!



Das Ersa Team vor Ort in Nürnberg, das die Neuheiten erstmals auf der SMTconnect präsentierte



Kurtz Erska Asia erhielt den Foam Expo China Award in der Kategorie „Best Practice in Sustainability“

Kurtz Erska Asia mit Foam Expo China Award ausgezeichnet

Am 2. November erhielt Kurtz Erska Asia Ltd. den Foam Expo Award 2023 in der Kategorie „Best Practice in Sustainability“. Ausgezeichnet wurde die Radiofrequenz-Technologie (RF) des Geschäftsbereichs Kurtz Protective Solutions und die nachhaltig innovativen Entwicklungspraktiken von Kurtz Erska Asia Ltd.

Als Pionier in der Entwicklung nachhaltiger Schaumstofftechnologien setzt sich Kurtz Erska Asia Ltd. dafür ein, gemeinsam mit Partnern eine smartere, gesündere, sicherere und nachhaltigere Zukunft zu schaffen. In diesem Jahr nahm Kurtz Erska Asia zum ersten Mal an der Fachmesse Foam Expo China teil, die vom 1. bis 3. November 2023 im Shanghai New International Expo Centre stattfand. Parallel nutzte man die Gelegenheit, sich mit der RF-Technologie für den Foam Expo Award zu bewerben – was direkt bei der ersten Teilnahme mit einem Sieg belohnt wurde! Die Preisverleihung fand am zweiten Tag der Foam Expo China statt, die als einzige Messe in China auf die Weiterentwicklung der Schaumstofftechnologie fokussiert. Ziel der Foam Expo China ist es, die führenden Vertreter der Schaumstoffindustrie zusammenzuführen, um die Zusammenarbeit in der Branche zu fördern und dadurch Innovationen voranzutreiben. Das dampflose RF-Formverfahren von Kurtz steigert die Produktion von EPS-Schaumprodukten und punktet mit Energieeffizienz sowie sorgsamem Umgang mit wertvollen Ressourcen. Zudem arbeitet Kurtz intensiv daran, diese Technologie auf biologisch abbaubare Materialien auszuweiten, um gemeinsam mit seinen Kunden den Weg zu einer nachhaltigeren Zukunft zu ebnet.

Ein chinesisches Sprichwort besagt: „Der Weg zum Erfolg mag beschwerlich sein, aber Beharrlichkeit ist der Schlüssel zu einer besseren Zukunft.“ Lassen Sie uns gemeinsam ein neues Kapitel in der Entwicklung nachhaltiger Technologien schreiben!



Michael Chan (rechts), Managing Director von Kurtz Erska Asia Ltd. und zuständig für die Region Asien und den Bereich Moulding Machines, nahm den Award bei der Preisverleihung auf der Foam Expo China 2023 in Shanghai entgegen



CornPack – **innovative Verpackungslösung** *für eine nachhaltigere Zukunft*

Jede und jeder Einzelne trägt Verantwortung für die Welt, in der wir leben. Es ist entscheidend, dass wir uns heute aktiv für den Schutz unseres Planeten einsetzen, damit auch künftige Generationen ein Leben in Würde und Wohlstand führen können. Dazu müssen wir nicht nur unsere Denkweise ändern – wir müssen auch konkrete Maßnahmen ergreifen!

Die Plantera GmbH – Entwicklungspartner und Kunde der Kurtz Protective Solutions – hat sich das Ziel gesetzt, nachhaltige Verpackungslösungen aus Maisgrieß zu entwickeln und einzusetzen, die einen positiven Einfluss auf die Umwelt haben. Der verwendete Rohstoff aus Maisgrieß wird nicht eigens für die Produktion der Verpackungen angebaut. Vielmehr handelt es sich um einen Reststoff, der bei der Mühlenvermahlung anfällt. Plantera strebt danach, den Verpackungsmarkt zu revolutionieren und eine umweltbewusste, kompostierbare Alternative zu erdölbasierten Verpackungen wie Styropor, Kork oder Holz anzubieten. Der Kunde und Partner von Kurtz sieht seine Aufgabe darin, hochwertige und funktionale Verpackungen bereitzustellen, gleichzeitig die Natur zu schützen und eine lebenswerte Zukunft zu fördern.



In Zusammenarbeit mit Kurtz Protective Solutions und dem Formteilautomaten Kurtz WAVE FOAMER M, der den innovativen Radiofrequenz-Verarbeitungsprozess nutzt, ist Plantera in der Lage, nachhaltige Verpackungslösungen zu entwickeln. Dank dieser wegweisenden Prozessoptimierung erfolgt die Produktion äußerst energieeffizient und führt zu beeindruckenden Energieeinsparungen von bis zu 90 Prozent im Vergleich zu herkömmlichem Material wie etwa EPS – und kommt dabei ohne Dampf aus! Das schonende RF-Verfahren von Kurtz Ersä gestattet sogar die Verarbeitung hochempfindlicher Materialien wie Maisgrieß. Die Anwendung der RF-Technologie ermöglicht eine erheblich verbesserte Verschweißung des Rohmaterials. Dies führt zu erhöhter Formstabilität, was wiederum die Herstellung individueller Verpackungslösungen zulässt.

Der Rohstoff für die Produktmarke CornPack stammt ursprünglich von der Maispflanze. Bei der Mühlenvermahlung fällt ein Reststoff an, der nicht für die Lebensmittelproduktion genutzt werden kann.

Dieser nicht verwendbare Maisgrieß ist das Ausgangsmaterial für CornPack.

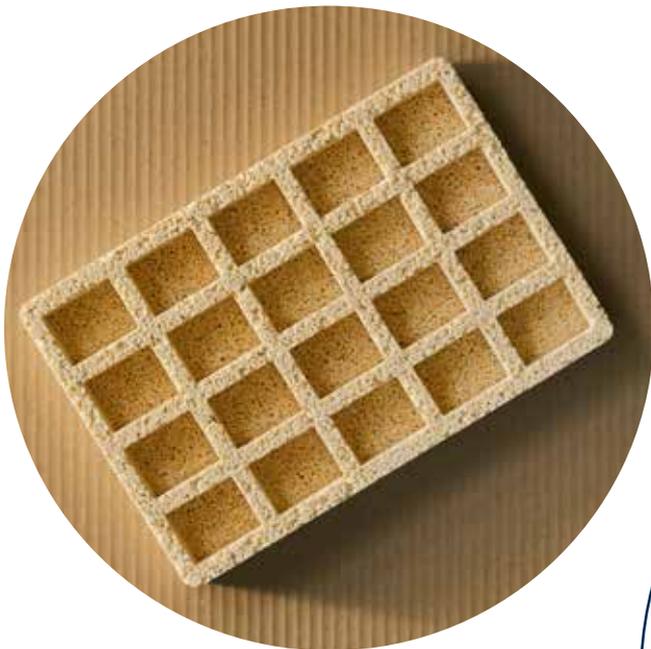
Der Maisgrieß wird mittels eines bewährten Verfahrens gepufft, wodurch seine Struktur verändert wird. Durch die Zugabe eines organischen Bindemittels wird die Herstellung von maßgeschneiderten Formteilen möglich. Die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten erlauben es Plantera, Lösungen für zahlreiche Herausforderungen zu finden. Zudem sind die Produkte des Unternehmens für unterschiedliche Zwecke und Branchen anpassbar und können auf die spezifischen Bedürfnisse der Plantera-Kunden zugeschnitten werden. CornPack basiert auf einem innovativen Herstellungsprozess, den bisher kein anderes Unternehmen in der Branche realisiert hat.



Maisgrieß-Produktschritte

Die Umstellung auf nachhaltige Verpackungslösungen ist in den nächsten Jahren für Unternehmen von entscheidender Bedeutung. Regierungen und Umweltaufsichtsbehörden verschärfen die Vorschriften und Gesetze zur Verpackungsnachhaltigkeit. Aber auch Verbraucher werden immer umweltbewusster und bevorzugen Produkte von Unternehmen, die sich aktiv für Nachhaltigkeit einsetzen.

Die Plantera-Mission, für kommende Generationen nichts zu hinterlassen außer einer lebenswerten Zukunft, rückt mit CornPack in greifbare Nähe. Wir sind stolz darauf, unseren Partner bei der Erreichung dieses Ziels mit unserer RF-Technologie unterstützen zu können!



CornPack als Produkt:

Mit CornPack setzt Plantera einen neuen Maßstab für Verpackungen mit einem nachhaltigen Verpackungsmaterial, das kompostierbar ist. So kann es nach dem Einsatz einfach über die heimische Biotonne oder den Gartenkompost entsorgt werden. Eine industrielle Kompostierung ist ebenso möglich. Die hergestellten Verpackungen sind stoßsicher, bruchsicher, isolierend, lebensmittelsicher und können individuell auf Maß gefertigt werden. Damit bietet CornPack vielfältige Einsatzmöglichkeiten als Produktverpackung, Eckschutz, Display, Pressverschluss oder Transportverpackung für Elektrogeräte oder Möbel sowie als Schutz für temperatursensible Waren wie Lebensmittel, Pharmaprodukte oder Tiernahrung.



Bilder mit freundlicher Genehmigung der Plantera GmbH

Kurtz AL13-13SC

GIESS-EINSATZ IM HOHEN NORDEN!



Um für die Zukunft gerüstet zu sein, entschied sich Alteams Finland, in eine neue Niederdruckgießmaschine von Kurtz zu investieren. Wie diese auf die Bedürfnisse von Alteams angepasste Gießmaschine ausgestattet sein sollte, wurde in gemeinsamen Gesprächen ermittelt. Die Besichtigung einer nahezu identischen Maschine bei einem Kurtz Bestandskunden und dem damit verbundenen Erfahrungsaustausch überzeugte Alteams am Ende auf ganzer Linie.

Alteams hatte klare Vorstellungen für die neue Maschine und die Anforderungen unterschieden sich deutlich von den bestehenden Anlagen vor Ort. Letztlich war die finale Entscheidungshilfe jedoch die Praxis und somit die Besichtigung einer Maschine während der Produktion. Das Hauptaugenmerk beim Praxistest galt dem Ofenwechsel: Ablauf und Aufwendungen, wie erfolgt ein Wechsel und welche Zeit wird benötigt? Im Gegensatz zu den bestehenden Anlagen entschied sich Alteams dafür, in Zukunft mit Tiegelöfen zu arbeiten. Hauptgrund hierfür waren die Anforderungen an das Gussteil, wofür eine entsprechende Schmelzequalität einen Schlüsselfaktor darstellte. Nachfüllen, Reinigen, Dichteindex und Schmelzeanalyse sind im Tiegelofen gegeben. Um die Produktion zu steigern

und kontinuierlich gießen zu können, entschied man sich zudem für ein Wechselofenkonzept. Das Wechseln des Ofens erfolgt über einen Kran. An Ofen und Gießmaschine sind Zentrierungen und Kupplungssysteme verbaut, damit das Wechseln selbst möglichst schnell und sicher durchgeführt werden kann. Der Ofen hat eine Kapazität von 1.100 kg und kann wahlweise mit ein bis fünf Steigrohren betrieben werden. Das Steigrohr bildet hierbei die direkte Schnittstelle zur Kokille, Temperaturverluste werden durch die „Kurtz DOM-Technologie“ vermieden.

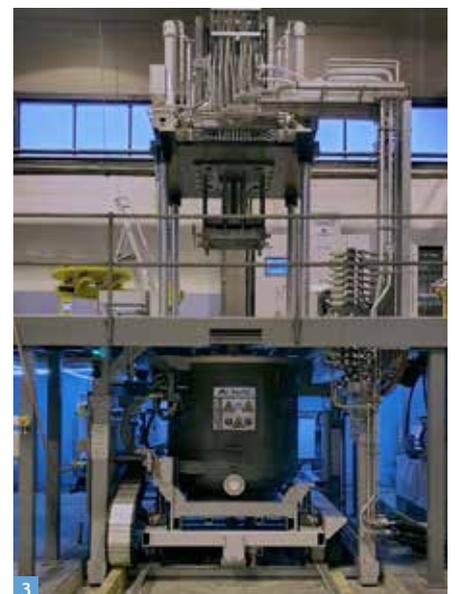
Hauptprodukte von Alteams im Niederdruck sind unter anderem Elektrogehäuse mit hohen Qualitätsansprüchen. Die Kokillenkühlung ist ein weiterer Schlüsselfaktor, um solchen Ansprü-



1



2



3

- 1 Alteams Finland bei der Vorabnahme in der Kurtz Maschinenfabrik in Kreuzwertheim
- 2 V.l.n.r.: Robert Katny (Kurtz), Teemu Seppälä und Pauli Kestikievari von Alteams
- 3 Kurtz Niederdruckgießmaschine AL13-13SC bei Alteams



Highlights der Kurtz/Alteams-Maschine AL13-13SC

- Tiegelwechselofen mit 1.100 kg Kapazität
- Einsatz von 1 bis 5 Steigrohren über DOM-System
- Hand-vor-Ort-Panel (HvO) für Teachen Ofenfüllgrad und Vordruckbestimmung
- 16 geregelte Wasserkühlungen
- 16 Luftkühlungen
- Kühlkreise als Mischkreise einsetzbar
- Ausblasen der Wasserkreise mit Luft
- Alle Achsen der Maschine über Messsysteme, kein mechanisches Einstellen von Initiatoren
- Rezeptverwaltung für Maschinen- und Gießparameter
- Parallelführung
- Kurtz Auswerfersystem

chen gerecht zu werden. Zum Einsatz kommen 16 geregelte Wasserkühlungen als Hauptkühlung, unterstützt durch 16 Luftkühlkreise. Die Wasserkühlkreise können nach Ende des jeweiligen Kühlzyklus mit Luft unabhängig voneinander ausgeblasen werden. Prozessrelevant ist, dass die Kühlung nicht nur über Zeit, sondern auch und vor allem über Temperatur gesteuert wird. Zwölf Thermolemente entscheiden neben

der Kühlzeit über den Einsatz der Kühlung. Durch die Erfassung der Temperatur wird vermieden, dass eine kalte Kokille weiter gekühlt wird.

Qualitätssicherung wird bei Alteams großgeschrieben. Die Funktion „Quality Management Sheet“ ermöglicht die Dokumentation jedes einzelnen Abgusses. Die Erfassung der Daten ist nicht nur die „Geburtsurkunde“

des Gussteils, sondern auch ein Spiegel der Ergebnisse und wird zur Prozessoptimierung verwendet. Ende Oktober erfolgten Montage und Inbetriebnahme der Maschine im finnischen Laihia, seit Anfang November wird gegossen. Wir bedanken uns für das entgegengebrachte Vertrauen und wünschen Alteams viel Erfolg für die Zukunft. Glück auf!



Alteams-Standort im finnischen Laihia

Über Alteams

Die Firma Alteams nahm ihre Geschäftstätigkeit bereits in den 1940er Jahren auf, die Geschichte des Unternehmens begann in Finnland. Seit 2002 arbeitet sie als globales Team von insgesamt 1.600 Mitarbeitern mit Produktionsstätten in

China, Finnland, Polen und Indien und bietet die gesamte Wertschöpfungskette – von Forschung und Entwicklung über Designunterstützung bis zur Lieferung fertiger Aluminiumgussteile.

Alteams-Kunden sind Weltmarktführer im Bereich Kommunikationsnetze und führende multinationale Unternehmen in den Bereichen Leistungselektronik, erneuerbare Energien, Energieübertragung und -verteilung, Antriebstechnik, Industrieautomation, Schiffsmotoren und Energieerzeugung, E-Mobilität und saubere Technologien. Die Gussteile werden in fünf verschiedenen Gießverfahren hergestellt: Druckguss, Niederdruckguss, Schwerkraftguss, Maskenformguss und Sandguss. Am Standort Laihia in Finnland (100 Mitarbeiter) liegt der Schwerpunkt auf Niederdruckguss und Druckguss. Künftig werden hier auch Teile für die E-Mobilität und die Industrie auf der Kurtz Niederdruckgießmaschine AL13-13SC produziert.

Und es geht doch: **GIGA-Pressen**



Kurtz Entgratpresse: KPS2000/25-12SKT

War das Entfernen von Filter, Anguss und Überläufen mit Entgratpressen ein MUSS für bisherige Druckgussteile, wurden GIGA-Castings anfangs nicht mit der bewährten Technik vom Grat befreit. Sowohl die Gussteile als auch die nötigen Werkzeuge und Pressen hielt man für zu groß und nicht wirtschaftlich umsetzbar. Nun könnte man sagen: „Und es geht doch“!

Bisher arbeiteten Kurtz Entgratpressen in Druckgusszellen mit bis zu 6.000 Tonnen Schließkraft. Erste Anfragen, GIGA-Castings mit GIGA-Pressen zu entgraten, bekam Kurtz aus Asien. Zunächst wurde das Entgraten von Gussteilen diskutiert, die auf Druckgussmaschinen von bis zu 9.000 Tonnen Schließkraft produziert wurden. Es gibt zahlreiche Gründe, warum man auch bei GIGA-Castings auf die bewährte Technik setzt – also Entgraten direkt in der Druckgusszelle.

Konkrete Vorteile:

- weniger logistischer Aufwand
- kürzerer Entgratprozess, kürzere Wege und somit günstiger
- effizienter Prozessablauf analog zu bestehenden Automatisierungsabläufen aus dem bisherigen Druckguss
 - Kosteneffizient dank reduziertem Footprint und weniger nachgelagerten Handlingprozessen
 - Einfache und sichere Bedienung
 - Schnelle Erkenntnisse bezüglich Qualität direkt nach dem Gießprozess

Trend zurück zur Entgratpresse auch für GIGA-Castings in Europa erkennbar

Die Anforderungen an die GIGA-Pressen waren gleich wie bisher, abgesehen von zwei Herausforderungen: die Aufspannfläche – und damit die Größe des Werkzeuges – sowie das Gewicht. Die nötige Schnittkraft war vorhanden, da Kurtz bereits mehrfach Pressen mit 300 Tonnen Stanz- oder Schnittkraft gebaut hatte. Bei der Aufspannfläche war die Vorgabe 4.000 x 3.000 mm und beim

Gewicht sollten die Pressen Werkzeuge bis 25 Tonnen aufnehmen können.

Werden Strukturteile bisher meist auf Schiebe-Kipptisch-Pressen entgratet, steht bei diesen Abmessungen die „normale“ 4-Säulen-Pressen im Vordergrund. Eine solche Presse hat den Vorteil, dass weniger Platz in der Druckgusszelle benötigt wird. Allerdings ist beim Werkzeugbau noch mehr Augenmerk auf die Abgratentsorgung zu legen.

Trotz der Größe der Pressen dürfen diese nicht langsamer werden. Die Entwicklung im Druckguss verläuft bekanntlich schnell – damit werden auch die Zykluszeiten im Guss geringer. Die Presse darf den Gussprozess nicht ausbremsen. Zieht man die Be- und Entladezeit der Presse mittels Roboter ab, bleibt für den Entgratprozess selbst nicht mehr viel Zeit übrig. Schnelle Pressen sind somit nötig, vergleichbar mit den bisherigen Großpressen aus dem Kurtz Programm. Neben den Standardanforderungen an Pressen sollen – aufgrund der komplexeren Form der Gussteile – genügend Schieberanschlüsse vorhanden sein. Bisherige Erfahrungen zeigen, dass bis zu zehn Schieber gefragt sind.

Das gesammelte Know-how im Bau von Entgratpressen und GIGA-Niederdruckgießmaschinen kommt Kurtz in Konzeption und Bau von GIGA-Pressen zugute. Dreh- und Angelpunkt ist neben einer schnellen und leistungsstarken Hydraulik vor allem die Software. Bewährt hat sich der von Kurtz entwickelte Werkzeugschutz, der bei GIGA-Pressen erst recht Anwendung findet. Denn Schaden und Ausfall an großen Entgratwerkzeugen schmerzen noch mehr, als

dies schon bei herkömmlichen Werkzeugen der Fall ist. Aktuell haben wir Anfragen für Pressen zur Installation neben Druckgussmaschinen bis 12.000 Tonnen Schließkraft. Die angefragte Schnittkraft liegt bei 400 Tonnen.

Wohin die Reise und die Anforderungen an GIGA-Pressen noch gehen, ist offen. Nimmt bei den Pressen der Trend gleichermaßen schnell Fahrt auf wie bei den Druckgussmaschinen, sind größere Aufspannflächen und Werkzeuggewichte bald Realität.



Kurtz Säulen-Entgratpresse KPS3000 für hohe und großvolumige Bauteile

für GIGA-Casting!

Ausstattungsmerkmale für Kurtz GIGA-Entgratpressen:

- Aufspannfläche: 4.000 x 3.000 mm
- Werkzeuggewicht: 25 Tonnen
- Schnittkraft: 300 Tonnen
- Schieberanschlüsse: 10
- Parallelbewegungen
- Minimalmengenschmierung
- Werkzeugschutz
- Geschwindigkeitsprofil frei programmierbar
- Parameter in Rezeptverwaltung gespeichert
- transportables Mobiles Panel
- Condition Monitoring
- Verbrauchsmessungen
- höchste Energieeffizienz durch drehzahlgeregelte Motor-Pumpen-Antriebe
- einfachste Wartung
- intelligente Maschinensteuerung
- Geräuschentwicklung/ Lautstärke kleiner 75 dB(A)
- zentrale Position für alle Verbrauchsmedien



Kurtz Entgratpresse
KPS2000/25-12SKT mit
Schiebe-Kipptisch-Funktion



Formnext 2023

Kurtz Ersä Additive Manufacturing bereichert die fAMily

Die Formnext, die weltweit führende Fachmesse für Additive Fertigung in Frankfurt am Main, war auch in diesem Jahr ein beeindruckendes Schaufenster für Innovationen und Fortschritte in der produzierenden Industrie. Die Messe zog Besucher und Aussteller aus aller Welt an und bot eine einzigartige Plattform für den Austausch neuester Technologien und Ideen. In diesem spannenden Umfeld präsentierte sich auch der Unternehmensbereich Kurtz Ersä Additive Manufacturing.

Trotz seiner vergleichsweise kurzen Geschichte hat Kurtz Ersä Additive Manufacturing in den vergangenen zehn Monaten eine bemerkenswerte Entwicklung durchlaufen. Der Bereich, der sich auf den metallischen 3D-Druck spezialisiert hat, konnte sein Team um eine Reihe hochqualifizierter Fachkräfte erweitern, die über umfassendes 3D-spezifisches Fachwissen verfügen. Mit voller Energie und Enthusiasmus nahmen einige der neuen Kollegen unter der Flagge von Kurtz Ersä an der Formnext teil, für den Bereich selbst war es die inzwischen dritte Messeteilnahme in Folge.

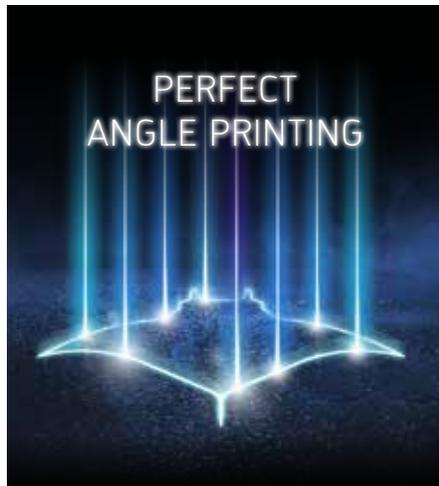
Auf der Messe war der Stand von Kurtz Ersä Additive Manufacturing ein Magnet für Interessenten und Branchenkenner, die von der fortschrittlichen 3D-Drucklösung im „Perfect Angle Printing“-Verfahren fasziniert waren. Als Highlight präsentierte Kurtz Ersä den Alpha 140, der im Messebetrieb lief und eindrucksvoll die präzisen Achsenbewegungen im „Laser Powder Bed Fusion“-Verfahren (LPBF) demonstrierte. Mit im Gepäck war eine umfangreiche Sammlung an Alpha 140-Bauteilen, die in einer Glasvitrine präsentiert wurden. Neben hochwertigen Animationsvideos er-

gänzten drei großformatige, auf dem Kurtz Ersä Flying Ray hergestellte Bauteile die Ausstellung auf dem Messestand. Besucher hatten die Möglichkeit, die imposanten Exponate auf Podesten zu bestaunen, welche etwa ein Drittel des möglichen Bau-raums von 1.500 x 1.000 x 500 mm der Prototypenanlage belegten.

Das engagierte Standpersonal führte zahlreiche hochkarätige Gespräche, wodurch das Netzwerk mit wertvollen Kontakten erweitert werden konnte. Die Teilnahme an der Formnext 2023 war für Kurtz Ersä Additive Manufacturing ein großer Erfolg und unterstrich die wachsende Bedeutung des Unternehmens in der Additiven Fertigungsbranche. Die Begeisterung darüber, nun Teil der fAMily innerhalb der Formnext-Community zu sein, war bei allen Beteiligten spürbar. Die Veranstaltung bot eine ideale Gelegenheit, eigene Innovationen zu präsentieren, von anderen führenden Köpfen der Branche zu lernen und sich mit ihnen auszutauschen.



Die neue AM-Geschäftsführerin Dr.-Ing. Astrid Rota mit einem Teil des Standpersonals der Formnext 2023: Michael Müller (li.), Produktmanager Sales Casting Solutions, und Sebastian Nitschky, Prototypenentwickler Research & Development



Dr.-Ing. Astrid Rota, neue Geschäftsführerin des AM-Bereichs seit 1. Oktober: „Der erfolgreiche Messeverlauf unterstreicht unsere progressiven Fortschritte für den metallischen 3D-Druck und festigt die Position von Kurtz Ersas Additive Manufacturing in der Branche. Es ist ermutigend zu sehen, wie unser Engagement anerkannt wird.“ Im Rückblick auf ihre ersten Wochen bei Kurtz Ersas sagt Astrid Rota: „Unser Team hat bewiesen, dass es Biss hat und für das Thema Additive Manufacturing brennt. Ich schätze die Herausforderung, ein junges und dynamisches Team zu leiten, und freue mich außerordentlich, die Zukunft der additiven Fertigung für die Industrie aktiv mitzugestalten.“

Kurtz Ersas Additive Manufacturing blickt bereits voller Vorfreude auf die kommende Formnext im nächsten November. Der Unternehmensbereich mit Start-up-Charakter ist fest entschlossen, dort seine Position als Anbieter von metallischem 3D-Druck auszubauen und seine Mission fortzusetzen, die Grenzen des Möglichen in der Additiven Fertigung ständig zu erweitern. Bis nächstes Jahr in Frankfurt!





Archiv-Bild der Pulverbeschichtungsanlage zu Zeiten der Metallbearbeitung Wertheim GmbH

Vom Gehäusekomponenten-Lieferanten zum Automatisierungs-Hot-Spot

Kurtz Ersä-Standort am Reinhardshof beendet Umbauarbeiten

Die letzten Bande sind durchtrennt, Job erledigt: Um dem deutlich gestiegenen Bedarf an Inbetriebnahme-Kapazitäten bei Kurtz Ersä Automation zu entsprechen, wurde die umfangreiche Sanierung der ehemaligen Pulverbeschichtungshalle beschlossen – die in dem Zusammenhang in eine „Automation Area“ umgewandelt wurde.

Der Wandel des Kurtz Ersä-Standorts am Reinhardshof nimmt Fahrt auf, um sich als führender Anbieter für High-End-Automatisierungslösungen zu positionieren. Im November wurde mit der erfolgreich abgeschlossenen Transformation der ehemaligen Pulverbeschichtungshalle ein bedeutender Meilenstein erreicht – vier Monate Umbaumaßnahmen genühten, um einen erweiterten Inbetrieb-und-Abnahmebereich für hochmoderne Automatisierungslösungen auf die Beine zu stellen. Seit Mitte November erstrahlt nun die alte Pulverbeschichtungshalle in mehrfacher Hinsicht in neuem Glanz.

Anstelle der einst täglich bearbeiteten Gehäusebaugruppen, die nach spezifischen Kundenanforderungen lackiert wurden, checkt das Team von Kurtz Ersä Automation hier nun die neuesten Innovationen im Bereich der Robotertechnik und Industrieanlagen vor der Auslieferung an Kunden durch. Der erste Schritt des Umbauprojekts begann Anfang Juli mit der Implementierung einer zeitgemäßen und energieeffizienten LED-Beleuchtung. In der zweiten August-Woche folgte die Beschichtung des Industriebodens, ab Ende August dann die Malerarbeiten. In der zweiten Oktober-

woche wurde die Installation einer hochmodernen Plattenheizung vollendet. Durch umfangreiche Renovierungsmaßnahmen erhielt die „neue Halle“ schließlich den letzten Schliff. Insgesamt wurde eine Fläche von 739 m² zusätzlicher Montagefläche für Kurtz Ersä Automation geschaffen, die nun seit Mitte November voll funktionsfähig ist. Damit stellt Kurtz Ersä Automation sicher, dass Kurtz Ersä seinen Kunden stets wegweisende Lösungen und erstklassigen Service bieten kann – vor allem auch, wenn es um anspruchsvolle Automatisierungslösungen geht!



Die neue Halle aktiviert 739 m² zusätzliche Fläche für Kundenprojekte des Bereichs Automatisierungstechnik



Die Ersä VERSAFIT ist die variable Einpressmaschine für die Produktion eines breiten Produktportfolios in der Einpresstechnik

Spezifikationen VERSAFIT

- Bearbeitungsgröße: 508 x 508 mm
- Leiterplattendicke: max. 8 mm (integrierte Leiterplatten-Dickenmessung)
- Höhe der Leiterplattenaufbauten: max. 120 mm
- Höhe der Leiterplattenunterbauten: max. 60 mm
- Höhe des Transportes: 800 – 1.100 mm
- Leiterplattengewicht: max. 8 kg
- Maschinenhöhe: 2.400 mm
- Max. Presskraft: 50 kN
- Werkzeugdrehung und -wechsel
- Kamerabasierte Koordinatenkorrektur

Einpresstechnik

Pressfit-Anlage VERSAFIT lässt Kurtz Ersä weiter zusammenwachsen

Als Erweiterung des Produktportfolios – ergänzend zu den weltweit bekannten und technologisch führenden Lötmaschinen in den Bereichen Welle, Selektiv und Reflow – wurde von Electronics Production Equipment das Projekt „Maschine zum Einpressen von Bauteilen in Leiterplatten“ unter dem Namen VERSAFIT ins Leben gerufen.

Die VERSAFIT ist die variable Einpressmaschine für die Produktion eines breiten Produktportfolios im Anwendungsbereich der Einpresstechnik. Optional erweiterbar für höchste Flexibilität bei der Verarbeitung von Pressfit-Bauteilen, bestens geeignet für ein Produktionsumfeld im Inline- oder Batchbetrieb.

Eine große Bereicherung zur Realisierung dieses Projektes war das jüngste Kurtz Ersä-Familienmitglied – die SCHILLER AUTOMATION GmbH & Co. KG. Durch die mehr als 45-jährige Erfahrung als Sondermaschinenbauer von Montageautomatisierung wurde schnell entschieden, dass eine Aufgabenteilung für die neue VERSAFIT die beste Lösung ergeben würde. Und die sieht wie folgt aus: Zukünftig wird die Ersä den Vertrieb und das Produktmanagement der VERSAFIT übernehmen, weiterhin sein bekanntes Kundenklientel bedienen und neue Märkte erschließen. Damit bleibt Ersä das Sprachrohr zum Markt, um die einzelnen Anforderungen frühzeitig zu erkennen und umzusetzen. SCHILLER AUTOMATION ist hingegen für die Entwicklung, den Steuerungsbaubau, die Softwareentwicklung und die Maschinenproduktion bis hin zur endgültigen Inbetrieb-

nahme beim Kunden verantwortlich. Ebenso ist ein drittes Mitglied der Kurtz Ersä-Gruppe in das Projekt involviert. Die Kurtz Ersä Automation GmbH ergänzt die VERSAFIT mit benötigter Peripherie wie Transportsystem, Wendeeinheiten und Pufferstrecken.

In der Zwischenzeit sind mehrere Anlagen an Kunden ausgeliefert worden. Die daraus gewonnenen Erkenntnisse und tolles Feedback seitens der Kunden haben dazu geführt, dass unsere Experten bereits an der Weiterentwicklung der Produktserie arbeiten. Die Kunden werden im Rahmen der Weiterentwicklung besonders von der modularen Bauweise und somit individuell auf Kundenbedürfnisse abgestimmten Lösungen profitieren. Dabei soll auch die Wiederverwendung bestehender Werkzeuge beim Kunden ermöglicht werden, um die Gesamtinvestitionen möglichst gering zu halten. Von dem Ergebnis der erfolgreichen Zusammenarbeit zwischen Ersä, SCHILLER AUTOMATION und der Kurtz Ersä Automation konnten sich die Besucher live vor Ort bei der Productronica 2023 in München überzeugen.



Dispenszelle zur Endmontage elektronischer Baugruppen

Die neu konzipierte, höchst flexible Dispenszelle der SCHILLER AUTOMATION eröffnet zusätzliche Einstiegsmöglichkeiten in unsere Zielmärkte in relevanten Bereichen wie Automotive, Sensorik, Powermodule, Technische Gebäudeausrüstung (TGA) sowie Medizintechnik.

Zielkunden sind dabei unter anderem Elektronikhersteller, welche die Endmontage von elektronischen Baugruppen durchführen und dabei häufig Klebprozesse zum Einkleben, Fixieren oder auch Vergießprozesse zum Schützen der Elektronik vor Umwelteinflüssen anwenden. Besonderes Augenmerk bei dem Konzept wurde auf die bei unseren Kunden geschätzte Flexibilität der Konstruktion und Software gesetzt.

Dafür arbeiten wir mit mehreren spezialisierten Partnern für Dosierer, Materialaufbereitung und Fördersysteme zusammen, mit denen die optimale Kundenlösung für beinahe alle Anwendungsfälle realisiert wird. Die Freiheit des Dosieretechnologieanbieters, kombiniert mit zahlreichen Sonderfunktionen, stellt ein Alleinstellungsmerkmal dar. Durch die Einbeziehung der Dosierachse in die Bahnsteuerung ist es möglich, dass mit der optimalen Geschwindigkeit Konturen gefahren und die Dosiermenge abhängig von der Konturform auf

das passende Volumen geregelt werden können.

Die über 45-jährige Erfahrung der SCHILLER AUTOMATION bei der Entwicklung und Herstellung von Automatisierungslösungen – von Stand-alone-Zellen über komplette Automatisierungslinien bis hin zu den Generalunternehmen-Tätigkeiten – helfen dem Kunden, auch langfristig bedachte Lösungen zu entwickeln. Durch den Vorteil, alles aus einer Hand zu bekommen, können zukunftsorientierte Maßnahmen, etwa nachträgliche Umbaumaßnahmen von einer Stand-alone-Zelle zur verketteten Gesamtlinie, spielerisch leicht realisiert werden. Der modulare Zellenaufbau ermöglicht beispielsweise auch eine Lösung von Dispenszelle inklusive Handling- und Montagesystem auf kleinstem Raum.

Mit der mitgelieferten Steuerung lassen sich einfach und schnell Dosierprogramme erstellen, ohne auf die Hilfe von externen Spezialisten angewiesen zu sein.

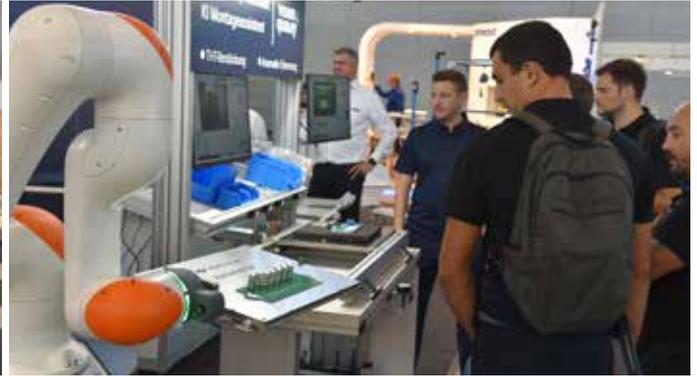
Vorteile auf einen Blick

- Alles aus einer Hand
- Flexibilität durch langjährige Erfahrung in Eigenentwicklung und Zusammenarbeit mit mehreren Partnern
- Eigene Softwareentwicklung und autarke Bedienung der Zelle
- Komplette Prozessüberwachung:
 - Nadelvermessung
 - Farbprüfung
 - Dispensmengenmessung
 - Reinigung und Spülung
 - Dispensraupenkontrolle mit Bildverarbeitung





Versammelt auf einem Stand: Kurtz Ersä Automation mit Partner Vision4Quality



Cobot im Einsatz: Handling einer Platine für die Elektronikproduktion

Motek 2023: Innovationen und Partner- schaften im Fokus!

Kurtz Ersä Automation war nach der erfolgreich absolvierten automatica 2023 in „Messelaune“ und sprang spontan noch auf den Zug nach Stuttgart Richtung Motek 2023 auf.



Die Motek in Stuttgart erwies sich erneut als dynamische Plattform für den europäischen Maschinenbau. Auch das gesamte Vertriebsteam der Kurtz Ersä Automation war mit Spannung angeeignet. Es war ihr zweiter Messeauftritt in diesem Jahr nach der erfolgreichen Präsentation auf der automatica in München und der erste Besuch der Stuttgarter Fachmesse. Kurtz Ersä Automation nahm die Gegeneinladung als Mitaussteller des Partners Vision4Quality gern an, der zuvor im Juni in München wiederum Mitaussteller von Kurtz Ersä gewesen ist. Der gemeinsame Messestand war kompakt und dennoch voller Innovationen! Die Präsentationsfläche wurde dominiert von den Exponaten – namentlich ein Cobot-Handling und zwei individuellen Arbeitsplatzsystemen mit KI-gestützter Werkerführung –, die für eine permanent hohe Besucherfrequenz sorgten. Die Verkettung der Exponate untereinander erzeugte großes Interesse und regte zu tiefgründigen Gesprächen über mögliche Kooperationen und zukünftige Projekte an. Neben der Präsentation der eigenen Produkte und Lösungen lag der Auftritt als Komplettprojektumsetzer im Automationsumfeld im Vordergrund. Die Messe war darüber hinaus eine hervorragende Plattform, die neuesten Trends und Innovationen der Branche kennenzulernen und diese mit der eigenen Roadmap abzugleichen.

Die Motek 2023 bestätigte somit für unseren Bereich ihre Rolle als wichtige Plattform für Netzwerkaufbau und Vertrieb im Bereich der Automatisierungstechnik. Während der Messe wurden sehr interessante Projekte diskutiert, die vielversprechende Chancen für zukünftige Partnerschaften und Zusammenarbeit bieten. Bereichsleiter Vertrieb & Business Development Andreas Fischer ist sicher: „Nächstes Jahr kommen wir wieder!“



Intensive Gespräche auf der Motek 2023: Einzelanlagen als auch Gesamtkonzepte wurden angeregt diskutiert

Kurtz Ersa ehrt 47 Betriebsjubilare

Mitte September veranstaltete der Kurtz Ersa-Konzern bereits zum dritten Mal seine alljährliche Jubilarfeier im Kloster Bronnbach. Der festlich geschmückte Bernhardsaal der ehemaligen Zisterzienser-Abtei bildete den festlichen Rahmen, um 47 Betriebsjubilare für ihre langjährige Treue zum Unternehmen zu ehren. Neben der Geschäftsführung nahmen auch Mitglieder und Gesellschafter an der Veranstaltung teil.



45 Jahre im Kurtz Ersa-Konzern: Waltraud Häfner und Jürgen Ruppel (beide mit Blumen) mit der Geschäftsführung



40 Jahre im Unternehmen: Ulrike Duddek und Tilo Keller (beide mit Blumen) mit der Geschäftsführung



35 Jahre im Unternehmen (v.l.): Joachim Kraft, Michael Schwab, Peter Lehmann, Jürgen Schlessmann und Udo Kirchner (alle mit Blumen) mit der Geschäftsführung

25 Jahre im Unternehmen (v.l.):
 Eckhard-Heinz Ruff, Uwe Spielmann, Inge Ries,
 Matthias Dänecke, Hakan Temiz, Sebastian
 Englert, Mira Adelman, Udo Münkler,
 Maria-Luise Grein, Oliver Graf, Uwe Ackermann
 (alle mit Blumen) mit der Geschäftsführung.
 Auf dem Bild fehlt: Jürgen Friedrich, der am Tag
 der Jubilarehrung beruflich für Ersa aktiv war



20 Jahre im Unternehmen: Alexander
 Trippel von der Ersa
 (mit Blume) – es fehlt:
 Eduard Oleinikow
 (Automation)

**Alle Kurtz Ersa-Jubilare
 mit 15 Jahren
 Betriebszugehörigkeit**
 (v.l.): Evelyn Wiegand,
 Anneliese Fahle, Benedikt
 Schebler, Fabian Schulze,
 Rudolf Richter, Stephan
 Beck, Dennis Brick und Jörg
 Schneider, eingerahmt von
 der Geschäftsführung



**Alle Kurtz Ersa-Jubilare mit 10 Jahren
 Betriebszugehörigkeit (v.l.):** Stefan
 Schöffler, Florian Helfenstein, Artur Eine,
 Torsten Schwab, Tom Kühlinger, Said
 Magdi, Nicolai Böhler, Christin Wolz, Elaine
 Sandvoss, Rafael Zwiesler, Elisa Rüppel,
 Fabian Diehm, Marco Behl, Ulli Behner –
 flankiert von der Geschäftsführung



WELTWEITE PRÄSENZ.

Deutschland

Kurtz Holding GmbH & Co. Beteiligungs KG
info@kurtzersa.de

Ersa GmbH
info@ersa.de

Kurtz GmbH & Co. KG
info@kurtz.de

Kurtz Ersa Automation GmbH
automation@kurtzersa.de

globalPoint ICS GmbH & Co. KG
globalPoint@kurtzersa.de

Kurtz Ersa Logistik GmbH
info@kurtzersa.de

Kurtz Ersa Hammer Academy GmbH
HammerAcademy@kurtzersa.de

SCHILLER AUTOMATION GmbH & Co. KG
info@schiller-automation.com

Frankreich

Kurtz Ersa France
ke-france@kurtzersa.com

USA

Kurtz Ersa, Inc.
usa@kurtzersa.com

Mexiko

Kurtz Ersa Mexico, S.A. DE C.V.
info-kmx@kurtzersa.com

China

Kurtz Ersa Asia Ltd.
asia@kurtzersa.com

Kurtz Shanghai Ltd.
info-ksl@kurtzersa.com

Kurtz Zhuhai Manufacturing Ltd.
info-kzm@kurtzersa.com

Ersa Shanghai, China
info-esh@kurtzersa.com

Vietnam

Kurtz Ersa Vietnam
info-kev@kurtzersa.com

Indien

Kurtz Ersa India
Smart Production Technologies
Private Limited
india@kurtzersa.com



Technikfan?

Im HAMMERMUSEUM wird die Geschichte von Kurtz Ersa lebendig – erleben Sie die Begeisterung für Technologie, mit der wir auch im 21. Jahrhundert erfolgreich unterwegs sind. Aktuelle Öffnungszeiten entnehmen Sie bitte unserer Website.



Kurtz Ersa HAMMERMUSEUM

Eisenhammer, 97907 Hasloch
www.hammer-museum.de



Impressum

Herausgeber

Kurtz Holding GmbH & Co.
Beteiligungs KG
Frankenstraße 2
97892 Kreuzwertheim

Tel. +49 9342 807-0
info@kurtzersa.de
www.kurtzersa.de

Verantwortlich

im Sinne des Presserechts:

Thomas Mühleck (CFO/CEO a.i.)
© Kurtz Holding GmbH & Co.
Beteiligungs KG, 12/2023

