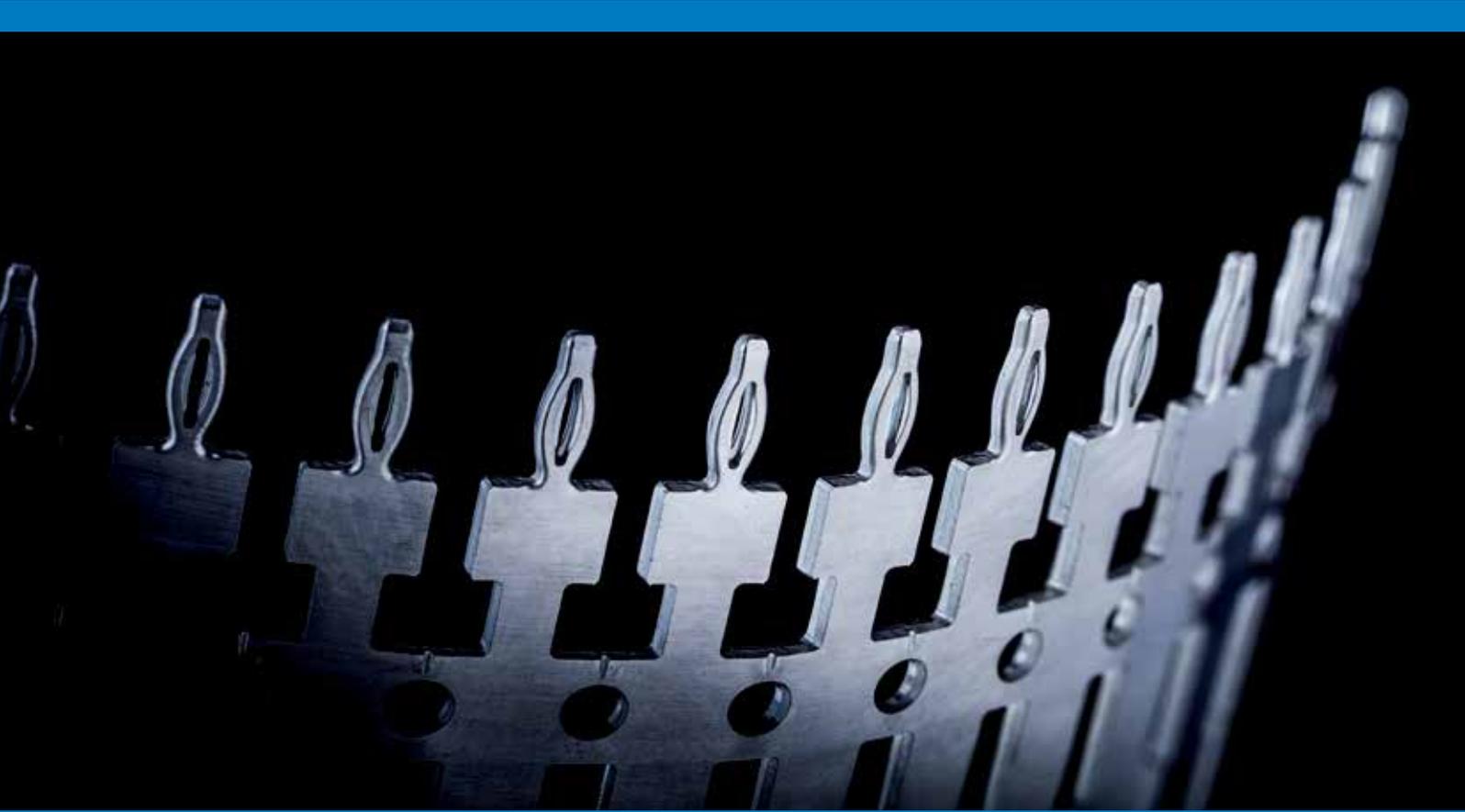


NeoPin[®]

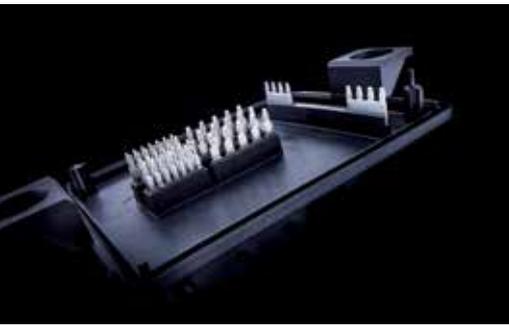
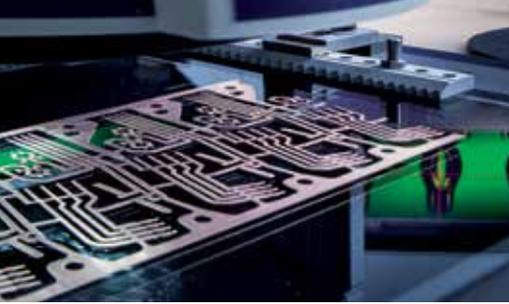
ultra precise
pressfit technology



SCHROEDER+BAUER

better tools better parts

NEW: 170°C approved 



Einpresstechnik

Nachdem SCHROEDER+BAUER die Einpresszone 2005 nach DIN EN 60352-5 (IEC) zur Serienreife und Freigabe entwickelt hat, erfolgte 2010 die Weiterentwicklung zum NeoPin. Eine problemlose und wirtschaftliche Bestückung von Leiterplatten wird durch diese Technologie mit niedrigen Einpress- und hohen Auszugskräften garantiert.

Mit unserer Kombination aus gestanzten Einpresszonen und lasergeschnittenen Steckerseiten können wir Ihnen kurzfristig Versuchsteile inkl. Oberfläche für A- oder B-Muster liefern.

Das Prinzip der Einpresstechnik

Der Einpresskontakt hat eine größere Diagonale als das Leiterplattenloch. An den verformten Stellen entstehen hohe Anpresskräfte, dadurch eine gasdichte Zone und eine niederohmige elektrische Verbindung.

Pressfit technology

After SCHROEDER+BAUER developed the pressfit pin in 2005 according to DIN EN 60352-5 up to serial release, in 2010 it became the NeoPin. Press Fit technology guarantees the easy and economic insertion of contacts into printed circuit boards using a low insertion and high pull out force.

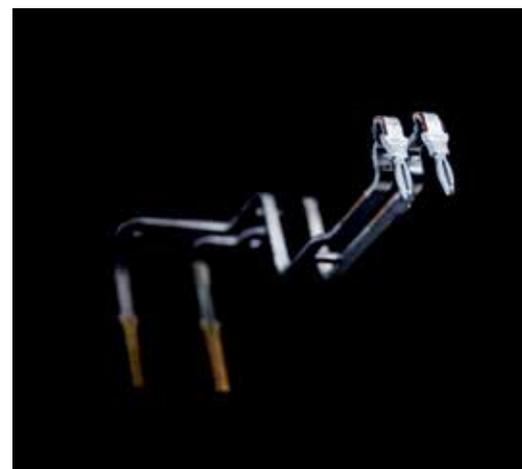
Our combination of stamped press-fit zones and laser-cut connector sides enables us to deliver test parts including plating for A or B samples at short notice.

Principle of Pressfit technology

The pressfit pin has a larger diagonal than the PCB hole. At the deformed points high contact forces are developed. The result is a gas-tight zone and a low resistance electrical connection.



NeoPin[®]
ultra precise
pressfit technology



Vorteile – einige Beispiele

- Kein Löten erforderlich, daher keine thermische Belastung der Leiterplatte und keine Lötdämpfe
- Kaltverschweißung, daher hohe Haltekraft
- Schnelle, kostengünstige Bestückung der Steckverbinder
- Demontage des Steckverbinders durch mechanisches Auspressen möglich, daher recyclingfreundlich

Advantages – some examples

- No need of soldering therefore no thermal load on the PCBs and no soldering fumes
- Cold welding therefore high holding force
- Fast and cost-saving assembly
- Disassembly of the connectors is possible by mechanical pressing, therefore recycling-friendly

Automotive Anwendungen

- Motorsteuerung für Dieselfahrzeuge
- Abgasrückführung
- Airbag-Steuergerät
- Stromverteiler-Box
- Sensorik

Automotive application

- Motor control unit for diesel vehicles
- Exhaust gas recirculating
- Airbag-control unit
- Power distribution box
- Sensor system

Entwicklungsziele

- Leiterplattenschonend
- Geringe Eindrückkräfte
- Kein Düseneffekt
- Große Elastizität
- Vermeidung von Whiskerbildung

Development goals

- Gentle for PCBs
- Low insertion forces
- No jet effect
- Large elasticity
- Avoidance of whisker

Geometriedesign

- Verschiedene Leiterbahngeometrien realisierbar
- Unterstützung in der Produkt- und Projektentwicklung
- Kurzfristige Fertigung von Prototypenteilen
- Besserer Toleranzausgleich bei umspritzten Baugruppen
- Anpassung der Zone an individuelle Kundenforderungen

Geometrical design

- Various PCB geometries feasible
- Support in product and project development
- Short-term production of prototypes
- Better tolerance compensation in overmolded assemblies
- Adaption to individual customer requirements

| Bezeichnung / description | Leiterplatten Nennloch / PCB hole | Banddicke / material thickness |
|---------------------------|-----------------------------------|--------------------------------|
| NeoPin 04-060 | 0,60 mm | 0,4 mm |
| NeoPin 06-100 | 1,00 mm | 0,6 mm |
| NeoPin 08-145 | 1,45 mm | 0,8 mm |
| NeoPin 08-160 | 1,60 mm | 0,8 mm |
| NeoPin 12-200 | 2,00 mm | 1,2 mm |

Warum SCHROEDER+BAUER ?

Seit über 50 Jahren gestaltet SCHROEDER+BAUER Stanz- und Umformtechnologie. Heute sind wir fokussiert auf Highend Stanztechnik, vorzugsweise für Crimp- und Einpresskontakte.

In der Produktentstehungsphase werden alle Weichen für Qualität, Funktionalität und Erfüllungsgrad gestellt.

In unserem Werkzeugbau entstehen wahre Highlights der Technik, nicht selten mit mehr als 3.000 Einzelteilen.

Fertigungstoleranzen von +/- 0,002 mm als Standard bilden die Voraussetzung für die Leistungsfähigkeit unserer Stanzwerkzeuge. Alle Werkzeuge werden in Modultechnik nach SCHROEDER+BAUER Norm hergestellt.

Unsere Stanzautomaten sind mit neuesten Features der Steuerungs- und Vorschubtechnologie ausgestattet. Mit Presskräften von 20 t bis 80 t verarbeiten wir Materialstärken zwischen 0,08 mm und 2,0 mm und max. Bandbreiten von 200 mm.

Why SCHROEDER+BAUER ?

For over 50 years SCHROEDER+BAUER has been shaping forming technology. Today we are focussed on high-end stamping technology, particularly in the area of crimp and press-fit contacts.

During the product development phase the requirements regarding quality, functionality and performance are determined.

Our toolmaking department produces real technical highlights with tools often having more than 3,000 component parts. Production tolerances of +/- 0.002 mm as standard are the condition for the high performance of our stamping tools.

All our tools are produced with a modular design according to the SCHROEDER+BAUER standard.

Our stamping presses are equipped with state-of-the-art features for control and feeder technology. With a press force range of 20 to 80 tonnes, we process strip material with thicknesses from 0.08 mm to 2 mm and a maximum width of 200 mm.



SCHROEDER+BAUER

schroeder-bauer.com



SCHROEDER + BAUER
Werkzeugbau Stanztechnik
GmbH + Co. KG
Pforzheimer Straße 37
D - 75245 Neulingen

info@schroeder-bauer.com

T +49 7237 - 423 - 0
F +49 7237 - 423 - 33