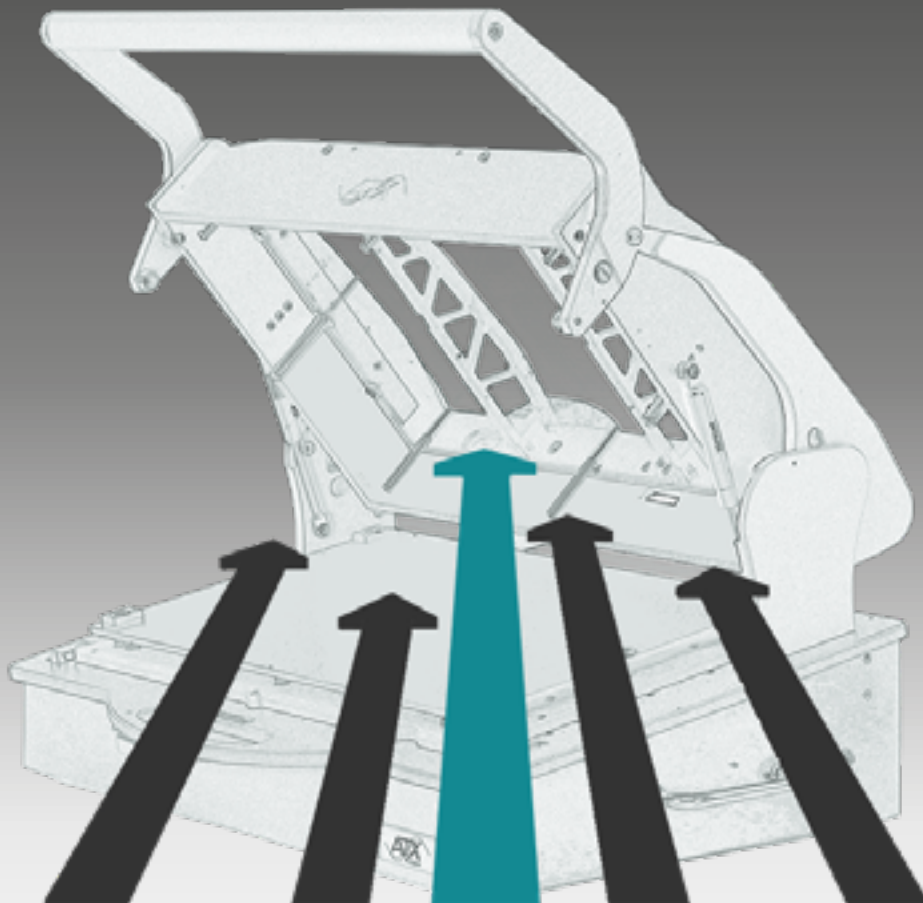


# FAST LANE



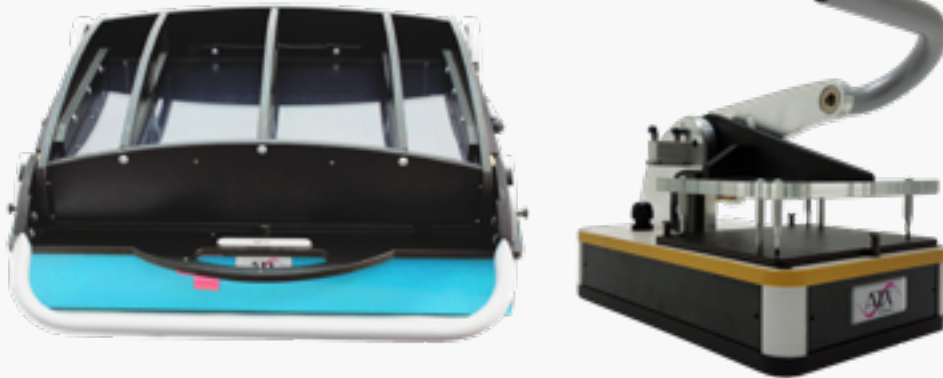
IHR LÖSUNGSSPEZIALIST IM ADAPTERBAU

# NEUER TECHNOLOGIEBEREICH

## Das neue Konzept.

### H I G H L I G H T S

- einfachere Anwendungen
- kürzere Durchlaufzeit
- kostengünstig



Basierend auf minimalen Anforderungen.

Um unsere Kunden auch bei kleineren und kompakteren Adapterlösungen zu unterstützen, streben wir nun im Rahmen unserer Fastlane eine deutlich schnellere Fertigungsstrategie an. Basierend auf minimalen Anforderungen können wir Ihnen in einer weitaus geringeren Durchlaufzeit einen kostengünstigen Adapter fertigen. Fastlane geeignet sind Produkttypen, die den aufgeführten Gegebenheiten bzw. Kriterien entsprechen.

### Folgende Ausführungen stehen zur Verfügung:

**MMI** - der Mechanische Handprüfplatz, universell einsetzbar, extrem zuverlässig.

**MMIWK** - das Mechanische Wechselsystem als kostengünstige Kassettenlösung

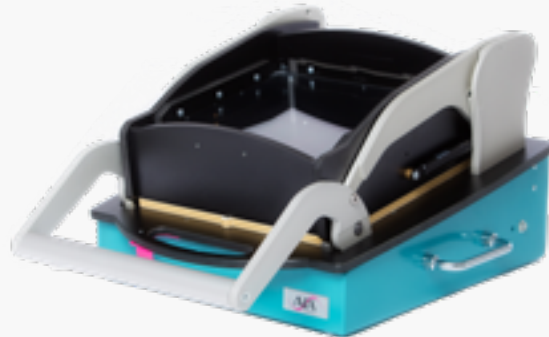
**ME** - der Mechanische Handprüfplatz, universell einsetzbar, extrem zuverlässig

**MEWK** - das Mechanische Wechselsystem als kostengünstige Kassettenlösung

**LHS2** - Linearhebelspanner

# NEUER TECHNOLOGIEBEREICH

## Das neue Konzept.



### Basierend auf minimalen Anforderungen.

Ein Fastlane Adapter hebt sich von speziell ausgebauten Adaptern und einfachen Kits in gewissen Punkten ab, sodass hierfür konkrete Anforderungen bestimmt wurden. Sobald Ihre Produkthanforderungen die untenstehenden Kriterien nicht übersteigen, handelt es sich um einen Fastlane Adapter.

#### Einfache Kriterien, überschaubarer Aufwand

- Bearbeitung der Adapterrückwand nach genauen Kundenvorgaben (Steckerausbrüche)
- Einseitige Kontaktierung von der Unterseite
- Maximal zwei unterschiedliche Baugruppen
- keine stark beweglichen Bauteile
- Bauteilhöhen Top max. 20mm / Bot max. 8mm
- Testpunktabstände in Raster 50 mil und mehr
- LP Stärke min. 1,5mm
- Testpunkte mit einem Durchmesser von min. 0,6mm und mehr
- Mindestens zwei Fangstifte vorhanden (min. Durchmesser 1,5mm)
- Anzahl der Testpunkte: max. 200
- Verdrahtung 1:1 vom Prüfling zur Schnittstelle (keine Zusatzhardware)
- Stressanalyse nicht notwendig, da genügend Platz für Standardniederhalter (2,5mm/ 1,5mm) vorhanden
- einfache Dokumentation



überschaubarer Innenausbau  
und Schnittstellen



kleinere Prüflingsgrößen



wenige Niederhalter

## Kontaktieren Sie uns

Sie möchten mehr über uns erfahren oder den passenden Ansprechpartner kontaktieren?  
Auf unserer Website finden Sie den direkten Draht – auch zu Ihrem persönlichen Vertriebsspezialisten:

[www.atx-hardware.de](http://www.atx-hardware.de) ► [Kontakt](#)

**Wir engagieren uns für Ihre optimale technische Lösung. Testen Sie uns!**

### **ATX Hardware GmbH West Tochtergesellschaft der ATX Hardware GmbH**

#### **Standort Pürgen**

Am Kornfeld 8  
86932 Pürgen, Deutschland/Germany

Telefon: +49 81 96 / 93 04 - 0  
Telefax: +49 81 96 / 93 04 - 19

Email: [projekte@atx-hardware.de](mailto:projekte@atx-hardware.de)  
Web: [www.atx-hardware.de](http://www.atx-hardware.de)

#### **Standort Weil**

Carl-Zeiss-Straße 5/1  
71093 Weil im Schönbuch, Deutschland/Germany

Telefon: +49 81 96 / 9304 - 345 oder 349  
Telefax: +49 81 96 / 93 04 - 359

Email: [projekte@atx-hardware.de](mailto:projekte@atx-hardware.de)  
Web: [www.atx-hardware.de](http://www.atx-hardware.de)