

Referenzliste – Eine Auswahl ausgeführter Projekte

Entwicklungsprojekt einer neuartigen Maschine „green energy“ (2023)

Konstruktive Beratung / Diskussion und zeichnerische Realisierung einer Maschine im Bereich „green energy“ bei einem start-up-Unternehmen. Umsetzen der Ergänzungen von Fertigern. Veranschauigungsmodelle in 3D zeichnen. Skizze für Patentanmeldung.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works; Einführung eines Nummernsystems
Konstruktionsdauer: 5 Monate
Verwendete Werkstoffe: Rohre, Fräs-, Dreh- und Blechteile aus Stahl, Kupfer und Messing, Stahlrohrgestell
Merkmale : Strömungstechnische Gestaltung, 3D-Druck-Teil, Dichtungstechnik für Wärme und Druck

Maschinen-Konstruktion einer teilautomatischen Produktionsanlage für Filter (2022/23)

Konstruktion einer X-Z-Doppelachse „Verkleben“ sowie von Y-Z-Modulen „Abschieben“. Abstimmen und Umsetzen der Vorgaben für die Verguß-Komponenten. Konstruktion Format-Werkstückträger 8-fach als Schweissbaugruppen. Maschinenschutz 6x11 Meter mit Einbindung der Bediengeräte für Wartungsvorgänge. Ablage für 300 Wechsel-WT's.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works und MaxxDB
Konstruktionsdauer: 9 Monate
Verwendete Werkstoffe: Fräs-, Dreh- und Blechteile aus Alu und Stahl, Stahlrohrgestelle
Merkmale : 2K-Klebeteknik, Auslegung Servomotoren, 6m-Schweissgestell, Zahnriemen- und Spindelachsen, 5m-Linearführung, Feinblech-Fertigungstechnik, Pneumatik

Konstruktion von fünf Stationen einer Montageanlage der Medizintechnik (2022)

Vereinzeln, Greifen, 180° Drehen, Fügen und Prüfen der Komponenten einer medizinischen Baugruppe am 5-fach Werkstückträger.

Konstruktion der jeweiligen Einstellmeister.

Externe Design Reviews per Teams in englischer Sprache.

Konstruktion mit Solid Works, Stücklistenstellung in Kunden-Datenbank
Konstruktionsdauer: 3 Monate
Verwendete Werkstoffe: Fräs-, Dreh- und Blechteile aus Alu und Stahl
Merkmale : Zahnriementrieb, Federsysteme, Pneumatik, Gewichtsoptimierung, Taktzeit

Konstruktion / Entwicklung eines Gerätes für Micro-Farming

(2020/21)

Konstruktion / Entwicklung eines Gerätes für Gartenbau und Landwirtschaft.

Konstruktion und dxf-File zum Laserschneiden mit Solid Works
Konstruktionsdauer: ca. 16 Wochen
Verwendete Werkstoffe: Laserbleche und Normteile
Merkmale : Kamera-Überwachung, Riementriebe

Entwicklung einer innovativen Serienmaschine im Tafelhandling Druck / Lackieren

(2018/20)

Entwicklung von der Ideenfindung bis zur Montagebetreuung eines Handling-Moduls mit neuartiger Technologie zum präzisen und abtragsfreiem Ansaugen und Beschleunigen von lackierten Tafeln. Korrekturen am Prototypen. Konstruktion an diversen Modulen von Druck-/Lackieranlagen.

Konstruktion mit Solid Works, Stücklistenstellung in keytech
Konstruktionsdauer: > 17 Monate
Verwendete Werkstoffe: Dreh- und Laserblechteile aus Stahl und Kunststoff
Merkmale : Riementriebe - auch mit Vakuum, Hohlwellenantrieb, Taktzeitdiagramm

Handlingeinheiten zur Montage von Baugruppen aus den Bereichen Medizin und Automotive

(2016/17)

Konstruktion und Detaillierung mehrerer Stationen zum Greifen, Ansaugen, Drehen und Fügen für eine Ventilbaugruppe bzw. einer Elektrikeinheit für einen Injektor.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works
Konstruktionsdauer: > 17 Monate
Verwendete Werkstoffe: Fräs- und Drehteile aus Alu u. Stahl
Merkmale : Automation in der Medizintechnik, biegeweiches Bauteil, mehrere Werkstückformate, Taktzeitdiagramm, Pneumatik, kurvengesteuerte Antriebe

Modul-Konstruktion an Serienmaschinen zur Papierverarbeitung

(2015/16)

Konstruktion von der Ideenfindung bis zur Fertigungsbetreuung an Hightech-Maschinen für die Weiterverarbeitung von Kartontafeln.

Konstruktion mit Solid Works
Konstruktionsdauer: 20 Wochen
Verwendete Werkstoffe: Fräs-, Dreh- und Blechschweißteile aus Alu, Kunststoff und Stahl
Merkmale : Riemen- und Kettentriebe, Pneumatik, internationaler Kunde

Konstruktion diverser Baugruppen an zwei Montageanlagen

(2014/15)

Konstruktion elektrisch-pneumatischer Achsen, Hubpos, Bänder und Lifte zum Be-/Entladen, Indexieren, Drehen, Speichern und Greifen von Fahrzeugteilen bei einem Technologieführer. Formatwechsel von Paletten und Werkstücken möglich.

Konstruktion mit Solid Works, Stücklistenstellung in CDB
Konstruktionsdauer: 19 Wochen
Verwendete Werkstoffe: Fräs-, Dreh- und Blechteile, Alu- und Stahlbauprofile
Merkmale : Elektrische Achsen und Bänder, Pneumatik, ESD, Ablaufdiagramm

Konstruktion einer Baueinheit für eine Serienmaschine (2014)

Konstruktion motorischer Achsen mit besonderen Anforderungen für eine hochspezialisierte Serienmaschine. Berechnung der Durchbiegung. Einstellbarkeit.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works

Konstruktionsdauer: 5 Wochen

Verwendete Werkstoffe: Fräs-, Dreh- und Blechteile aus Alu und Stahl

Merkmale : Funktionsanforderungen ins Detail, Serienautomation, Pneumatik, E-Achsen

Entwicklung einer handgeführten Maschine für die Estrich-Verarbeitung (2013/14)

Ausgehend von einem Handgerät Entwicklung einer motorisierten Hub-Maschine mit Massenausgleich in Leichtbauweise. Konzeption und Konstruktion, Erstellen von Zusammenbau- und Fertigungszeichnungen, Einkauf sämtlicher Einzel- und Zukaufteile für den Prototypen, Montageunterstützung.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works

Konstruktionsdauer: 4 Monate

Verwendete Werkstoffe: Fräs-, Dreh- und Blechteile aus Alu, Kunststoff und Edelstahl,

Merkmale : Leichtbau, Elektromotorgerät für Baubranche, Kurvenscheiben,

Dichtungstechnik, Ergonomie

Kundenspezifische Konstruktion von Palettier-Maschinen (2013)

Unterstützung in der mechanischen Konstruktion bei der Angebotserstellung und bei einer Kundenmaschine.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works

Konstruktionsdauer: 5 Wochen

Verwendete Werkstoffe: Aluprofile, Fräs-, Dreh- und Blechteile aus Alu und Stahl,

Merkmale : Automation, Teilehandling, E-Achsen, Pneumatik

Stationen „Bohren und Verstiften“ und „Montage Stößel“ für AGR-Ventil (2013)

Konstruktion zweier Stationen für die Montageanlage eines Abgas-Rückführventils:

- Vollautomatisch Stiftbohrungen setzen und Verstiften. - Montieren von Stößel, Kurvenscheibe und Kugellager mit maschinellem Einpressen des Stiftes.

Konstruktion mit Solid Works

Konstruktionsdauer: 4 Wochen

Verwendete Werkstoffe: Schweißteile, Fräs-, Dreh- und Blechteile aus Alu und Stahl,

Merkmale : Automation, Spanende Bearbeitung, Zuführtechnik, Pneumatik

Handling- und Transportbaugruppen für Pleuelstangen (2012)

Entwicklung und Konstruktion verschiedener Handlingbaugruppen für Pleuelstangen, z. B. pneumatischer Querschieber mit direkt gekoppeltem Gurtband für SPC-Teile. Konstruktion einer schwenkbaren Schutzhaube mit zwangsgeführten Scheiben. Detaillierung. Stücklistenherstellung und Bereitstellen für die Datenbank MaxxDB.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works

Konstruktionsdauer: 16 Wochen

Verwendete Werkstoffe: Fräs-, Dreh- und Blechteile aus Alu und Stahl

Merkmale : Automation, Handhabungstechnik, Pneumatik

Handlingeinheiten für Medizintechnikprodukte (2012)

Konstruktion und Detaillierung mehrerer Stationen zum Greifen, Ansaugen, Fügen, Prüfen und Fördern von Teilen einer Einheit für die Medizin-Verabreichung.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works
Konstruktionsdauer: 8 Wochen
Verwendete Werkstoffe: Fräs- und Drehteile aus Alu u. Stahl
Merkmale : Automation in der Medizintechnik, Pneumatik

Zuführeinheiten für Serienteile (2011)

Konstruktion und Detaillierung diverser Zuführeinheiten
Stücklistenenerstellung und Einpflegen in die Datenbank PLM8.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works
Konstruktionsdauer: 10 Wochen
Verwendete Werkstoffe: Fräs- und Drehteile aus Alu u. Stahl
Merkmale : Handhabungstechnik / Automation / Pneumatik

Transportwagen für Produkte aus dem Life-Science-Bereich (2011)

Konstruieren eines Transport- und Bereitstellungswagens für Life-Scienc-Produkte.
Umlaufendes Noppenband.

Konstruktion mit Solid Works
Konstruktionsdauer: 2 Wochen
Verwendete Werkstoffe: Fräs- und Drehteile aus Alu und Stahl, Schutzverkleidung
Merkmale : Automation, Handhabungstechnik, Riementrieb

Transportlösungen für Pleuel bei einem Hersteller von Crackmaschinen (2011)

Konstruieren und Detaillieren an diversen Transport- und Handlingbaugruppen für Pleuelstangen wie Plattenband, Schubtransport, Zentrieren, Drehen, Beladen, Vereinzeln.
Stücklistenenerstellung und Bereitstellen für die Datenbank MaxxDB.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works
Konstruktionsdauer: 20 Wochen
Verwendete Werkstoffe: Schweißteile, Fräs-, Dreh- und Blechteile aus Alu und Stahl
Merkmale : Automation, Handhabungstechnik, Pneumatik

Konzeption und Konstruktion für Serienentwicklung einer Werkzeugmaschine (2010)

Entwicklung und Detailkonstruktion in den Bereichen Front- /Rückwand, Fronttüren, Arbeitstisch und Blechverkleidungen innen/außen mit den Vorgaben: -montagefreundlich - kostengünstig -skalierbar

Konstruktion mit Solid Works
Konstruktionsdauer: 13 Wochen
Verwendete Werkstoffe: Schweißteile, Fräs-, und Blechteile aus Stahl
Merkmale : Werkzeugmaschinenbau, Blechtechnik

Montage- und Messmaschine für Dichtungsteil

(2010)

Konstruktion und Detaillierung an einer Maschine zur Sortierung, optischen und staudruck-technische Prüfung sowie Montage von Dichtungsteilen. Mit Stanz- und Biegevorrichtung. Stücklistenenerstellung und Einpflegen in die Datenbank MaxxDB.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works

Konstruktionsdauer: 3 Monate

Verwendete Werkstoffe: Schweißteile, Fräs-, Dreh- und Blechteile aus Alu und Stahl

Merkmale : Automation, Handhabungstechnik, Stanz- und Biegetechnik, Pneumatik, Kameraprüfung, Kurvenrolle

Schweißvorrichtung für Roboterzelle

(2010)

Konstruktion und Detaillierung einer Laserschweißvorrichtung für VA-Blechgehäuse. Ermöglicht das Fertigen eines Gehäuses pro Programmdurchlauf. Stücklistenenerstellung.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works

Konstruktionsdauer: 3 Wochen

Verwendete Werkstoffe: Schweißteile, Fräs-, Dreh- und Blechteile aus Alu und Stahl

Merkmale : Vorrichtungsbau

Zuführeinheiten mit Handling

(2009/10)

Konstruktion und Detaillierung diverser Zuführeinheiten mit Vereinzeln, Ausrichten und Bereitstellung für Kundengreifer. Übergeben zum Rundtisch und nachfolgendes Verpressen. Stücklistenenerstellung und Einpflegen in die Datenbank PLM8.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works

Konstruktionsdauer: 13 Wochen

Verwendete Werkstoffe: Fräs- und Drehteile aus Alu u. Stahl

Merkmale : Handhabungstechnik / Automation / Pneumatik

Förderstrecke mit Umlaufband

(2009)

Konstruktion und Detaillierung eines Umlaufsystems mit zwei Förderbändern für Werkstückträger und Umsetzstationen am Auslauf. Handling für Weitertransport der Werkstücke in eine Verpackungsmaschine. Stücklistenenerstellung und Einpflegen in die Datenbank PLM8.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works

Konstruktionsdauer: 6 Wochen

Verwendete Werkstoffe: Fräs-, Dreh- und Blechteile aus Alu u. Stahl, Schweißgestell

Merkmale: Handhabungstechnik / Automation / Pneumatik / Elektrik

Zuführeinheiten mit Weiche

(2009)

Konstruktion mehrerer Zuführeinheiten, mit pneumatischer Weiche zur Verteilung der Serienteile von ein auf zwei Bahnen. Untersuchung einer Alternativlösung mit Förderband. Zeichnungs- und Stücklistenenerstellung und Einpflegen in die Datenbank PLM8.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works

Konstruktionsdauer: 5 Wochen

Verwendete Werkstoffe: Fräs- und Drehteile aus Alu u. Stahl

Merkmale : Handhabungstechnik / Automation / Pneumatik

Schraubstation und NIO-Teil-Station einer Montageanlage

(2008/09)

Konstruktion und Detaillierung kompletter Stationen sowie Baugruppen an einer Montagelinie für elektrische Antriebe. Abklärung der Schnittstellen mit Zulieferern. Taktzeitanalyse. Planung der Energie- und Sensorverteilung. Stücklistenenerstellung.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works, Pneumatikplan mit FluidDraw
Konstruktionsdauer: 7 Monate
Verwendete Werkstoffe: Bleche, Fräs- und Drehteile aus Alu u. Stahl, Schweißgestelle, Stahl- und Aluprofile, Makrolonscheiben
Merkmale : Automation / Schraubtechnik / Pneumatik / Elektrik / Sensorik

Handarbeitsplätze für Lean-Montagelinie

(2008/09)

Konstruktion und Detaillierung manueller Arbeitsplätze für Fetten, Montieren/Verpressen sowie Entwicklung von Handarbeitswagen für WT-Transport, mechanisch höhenverstellbar für 80kg Traglast. Stücklistenenerstellung.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works, Ableitung in pdf/dxf-Dateien
Konstruktionsdauer: 5 Wochen
Verwendete Werkstoffe: Bleche, Fräs- und Drehteile aus Alu u. Stahl; Zahnräder und -stange
Merkmale : Handhabungstechnik / Pneumatik / Getriebebau

Zuführeinheiten mit Pick & Place

(2008)

Konstruktion und Detaillierung mehrerer Zuführeinheiten, z. T. mit Vorrichtung zur Vereinzelung und Montage in das Kundenwerkstück. Stücklistenenerstellung und Einpflegen in die Datenbank PLM8.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works
Konstruktionsdauer: 3 Monate
Verwendete Werkstoffe: Fräs- und Drehteile aus Alu u. Stahl
Merkmale : Handhabungstechnik / Automation / Pneumatik / Rundtakttisch

Konstruktion und Montagebetreuung einer Prüfmaschine für Hochdruckpumpen

(2007/08)

Entwicklung eines Werkstückträgers für automatische Beschickung. Konstruktion der HD-Kontaktierung. Konstruktion eines Kalibriermittels mit Anleitung. Fertigungs- und Montagebegleitung. Stücklistenenerstellung und Einpflegen in die Kundendatenbank CimDB.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works
Konstruktionsdauer: 7 Monate
Verwendete Werkstoffe: Bleche, Fräs- und Drehteile aus Alu u. Stahl
Merkmale : Prüftechnik / Handhabungstechnik / Automation / Hochdruckhydraulik

Zuführeinheiten nach Kundenspezifikation

(2007)

Konstruktion und Detaillierung mehrerer Zuführeinheiten, auch mit Vereinzelung und Bereitstellung für Kundengreifer. Stücklistenstellung.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works und MaxxDB

Konstruktionsdauer: 3 Wochen

Verwendete Werkstoffe: Aluprofile, Fräs- und Drehteile aus Alu u. Stahl

Merkmale : Handhabungstechnik / Automation / Pneumatik

Montagestation sowie NIO-Teil-Station einer Montageanlage

(2007)

Konstruktion und Detaillierung von zwei Stationen der Anlage:

- Zwei Einzelteile werden vom WT bzw. aus einer Zuführeinheit entnommen und passgenau in ein Gehäuse gefügt.

- Das NIO-Werkstück wird vom WT gegriffen und auf einer Bandstrecke abgelegt.

Schutz und Gestell aus Alu-Profilen.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works und MaxxDB

Konstruktionsdauer: 2 Monate

Verwendete Werkstoffe: Fräs- und Drehteile aus Alu u. Stahl, Aluprofile

Merkmale : Montagetechnik, Automation, Pneumatik, Fördertechnik

Montage- und Prüfvorrichtung für Nockenwellen

(2007)

Konstruktion einer Vorrichtung zum Einpressen einer Hülse sowie Überprüfung bzw. Messung verschiedener Merkmale mit anschließender Dokumentation der Ergebnisse.

Zeichnungsableitung und Stücklisten erstellen.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works und MaxxDB

Konstruktionsdauer: 3 Monate

Verwendete Werkstoffe: Fräs- und Drehteile aus Alu u. Stahl

Merkmale : Automation, Pneumatik, hydro-pneumatischer Antrieb, Elektrischer Antrieb

Produktentwicklung elektromechanischer Antriebe

(2006/07)

Konstruktionsunterstützung und Detaillierung diverser Spezialantriebe einschließlich Peripheriegeräte. Gestaltung von Spritzguss- bzw. Druckgussteilen und feinmechanischem Getriebe.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works

Konstruktionsdauer: 22 Wochen

Verwendete Werkstoffe: Aluguss, Spritzguss, Fräs-, Dreh- und Biegeteile aus Alu u.

Stahl, Sinterteile

Merkmale : Elektrische Antriebe, Produktentwicklung von Serienteilen

Förderstrecken für Massenserien-Teile

(2006)

Konstruktion und Detaillierung mehrerer Handhabungsgeräte, auch mit Vereinzelung und Bereitstellung für Kundenroboter. Beratung von Kundenmitarbeitern in Solid Works-Fragen.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works und MaxxDB

Konstruktionsdauer: ca. 11 Wochen

Verwendete Werkstoffe: Aluprofile, Fräs-, Dreh- und Biegeteile aus Alu u. Stahl,

Schweißbaugruppen

Merkmale : Handhabungstechnik / Automation / Pneumatik

Durchreiche für Kasse

(2006)

Umkonstruktion einer kundenspezifischen Durchreiche. Ableitung von dxf- Datensätzen für die direkte Übergabe an die Laserschneidmaschine.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works
Konstruktionsdauer: ca. 1 Woche
Verwendete Werkstoffe: Stahlblech
Merkmale : Blechverarbeitung

Montagevorrichtung für Stoßdämpfer

(2005/06)

Konstruktion einer Serien- sowie einer Notbetrieb-Vorrichtung für die Montage von Pkw-Stoßdämpfern. Entwicklung eines Kontrollgerätes für das Schrauber-Drehmoment.

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works
Konstruktionsdauer: ca. 5 Monate
Verwendete Werkstoffe: Stahl- und Aluprofile , Fräs- und Drehteile aus Alu u. Stahl, Schweißbaugruppen
Merkmale : Vorrichtungsbau / Sondermaschinenbau / Automation / Pneumatik / Elektrik

Umbau einer Montagevorrichtung für Kolbenpumpen

(2005)

Umkonstruktion und Erweiterung einer Montagepresse für größere Werkstücke, Dokumentation

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works, abgeleitet zu dwg- und Step-Dateien
Konstruktionsdauer: ca. 1 Woche
Verwendete Werkstoffe: Fräs- und Drehteile aus Stahl
Merkmale : Vorrichtungsbau

Förderbandstrecke für ein Elektronikbauteil

(2005)

Erweiterung einer Bandstrecke um zehn Einzelbänder, Konstruktion von Gestellen, Abdeckungen, Schwenkantrieb eines Bandes, Entnahmestation an Sichtplatz, Steigstrecke

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works, abgeleitet zu dwg-Dateien
Konstruktionsdauer: ca. 4 Wochen
Verwendete Werkstoffe: Aluprofile , Fräs- und Blechbiegeteile aus Alu u. Stahl
Merkmale : Automation / Handling / Pneumatik

4-fach Entnahmegreifer für Schaltknüppel BMW

(2005)

Konstruktion des Greifers zum Abziehen der aufgespritzten Schaltknüppel vom Kern und Entnahme aus der Stahlform

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works
Konstruktionsdauer: ca. 1 Woche
Verwendete Werkstoffe: Aluprofile, Frästeile aus Alu u. Stahl
Merkmale : Automation, Pneumatik

Vorrichtung zur Angusstrennung von Kühlergrill-Leisten

(2004/05)

Konstruktion einer Vorrichtung zum Abtrennen des Angusses für 4x 2-fach Kunststoff-Leisten (mit Freiformflächen)

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works

Konstruktionsdauer: ca. 3 Wochen

Verwendete Werkstoffe: Aluprofile, Fräs- und Drehteile aus Alu u. Stahl, Blechbiegeteile

Merkmale : Vorrichtungsbau / Sondermaschinenbau / Automation / Pneumatik

Handling und Kontrolle von Werkstückträgern für ein Elektronikbauteil

(2004)

Konstruktion von Baugruppen für die Adaption an ein Bosch-Fördersystem:
Ausschleusen von Schlecht-Teilen, Einschleusen von einem anderen Förderband, Drehen von Werkstückträgern und Überbrücken eines anderen Förderbandes, Positionierung von IR-Sensoren zur Kontrolle einer Schweißstelle

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works, abgeleitet zu dwg-Dateien

Konstruktionsdauer: ca. 6 Wochen

Verwendete Werkstoffe: Aluprofile , Fräs- und Drehteile aus Alu u. Stahl

Merkmale : Automation / Handling / Pneumatik

Handling- und Bearbeitungsanlage von Rohren für die Bauindustrie

(2004)

Konstruktion und Entwicklung einer vollautomatischen Anlage zum Fördern, Bearbeiten und Ablegen von Kunststoffrohren einschließlich automatischen Abtransport des Abfalls.
Einstellbar für Rohre mit sehr unterschiedlichem Durchmesser und Länge. Adaptierbare zweite Bearbeitungsstation. Notauswurf

Konstruktion und Zeichnungen mit Solid Works

Konstruktionsdauer: ca. 5 Monate

Verwendete Werkstoffe: Stahlprofile , Fräs- und Drehteile aus Alu u. Stahl,

Blechbiegeteile

Merkmale : allgem. Maschinenbau / Sondermaschinenbau / Fördertechnik / Pneumatik

Schwenkspindel für Glasbearbeitungsmaschine

(2004)

Berechnung von Anforderungen und Entwurfs-Konstruktion einer Schwenkspindel

Konstruktion mit Solid Works

Entwicklungsdauer: ca.1 Woche

Merkmale : allgem. Maschinenbau / Elektromechanik

Ablage-Station für Montageanlage Kabeltrommeln

(2003/04)

Konstruktion und Entwicklung einer Baugruppe zum definierten Ablegen und Abtransport von Kabeltrommeln

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works, abgeleitet zu dwg-Dateien

Konstruktionsdauer: ca. 2 Wochen

Verwendete Werkstoffe: Fräs- und Drehteile aus Alu u. Stahl

Merkmale : Sondermaschinenbau / Pneumatik

Umbau einer Montagevorrichtung für Elektrosolen

(2003)

Umkonstruktion einer manuellen Montagepresse für Pneumatik-Betrieb einschließlich Lageerkennung des Werkstückträgers

Konstruktion und Zeichnungssatz mit Solid Works, abgeleitet zu dwg-Dateien

Konstruktionsdauer: ca. 2 Wochen

Verwendete Werkstoffe: Fräs- und Schweißteile aus Stahl

Merkmale : allgem. Maschinenbau / Vorrichtungsbau / Pneumatik

Festanstellung:

Trainee und Konstrukteur bei einem Hersteller von CNC-Fertigungszentren (1998-2002)

Entwicklung und Konstruktion diverser Maschinenbauteile und -gruppen sowie Konstruktion von Kunden-Applikationen, Stücklisten-Erstellung kundenspezifischer Werkzeugmaschinen.

Konstruktion und Zeichnungssatz anfangs mit ME10, ab ca. 2002 mit Solid Works

Verwendete Werkstoffe: Fräs-, Dreh- und Schweißteile aus Alu u. Stahl, Blechbiegeteile, Schweißteile, Serienteile aus Sand- und Feinguß, Spritzguß

Merkmale : Werkzeugmaschinenbau / Vorrichtungsbau / Pneumatik / Robotertechnik