

1 SIEBDRUCKMASCHINE MIT LICHTLEITERVERKLEBUNG

Bedruckung von Edelstahlblenden im Siebdruckverfahren (pneumatische und elektrische Achsen), anschließend UV- und Infrarotnachbehandlung. Auftragen einer Kleberraupe auf Kunststofflichtleiter (6 Achs Roboter). Umsetzen und Verpressen der bedruckten Blende auf die Lichtleiter (pneumatische Achsen). Beschriften der verklebten Teile mittels Laser. Endkontrolle der Ware durch Bildverarbeitungssoftware. Taktung durch Servo Rundschalttisch

Tätigkeiten

Konstruktion, Montage, Probebetrieb und Optimierung der gesamten Maschine // Kundenbetreuung // Bestellung sämtlicher Zukauf- sowie Normteile // CE Vergabe (Risikobeurteilung, Betriebsanleitung) // Erstellen von Pneumatikplan, Wartungsplan, Teilelisten etc.

2 SIEBDRUCKMASCHINE MIT PYROSILVORBEHANDLUNG

Vorbehandlung von Edelstahlblenden mittels Pyrosil (Pyrosilauftrag erfolgte durch 2 Methangasbrenner). Bedruckung der Blenden im Siebdruckverfahren (pneumatische Achsen), Aufnahmen der Blenden wurden durchlaufgekühlt aufgrund des hohen Hitzeeintrags während der Pyrosilvorbehandlung. Taktung durch Servo Rundschalttisch

Tätigkeiten

Konstruktion, Mithilfe bei der Montage, Probebetrieb und Optimierung der gesamten Maschine // Kundenbetreuung // Bestellung sämtlicher Zukauf- sowie Normteile // CE Vergabe (Risikobeurteilung, Betriebsanleitung) // Erstellen von Pneumatikplan, Hydraulikplan, Wartungsplan, Teilelisten etc.

3 MASCHINE ZUM AUFSCHRUMPFEN VON SCHRUMPFSCHLÄUCHEN AUF KABEL

Vorgefertigte Stecker mit 2 Kabeln werden mit den aufgezogenen Schrumpfschläuchen eingelegt. Aufschrumpfung durch Infrarotlampen. Anschließend Abkühlung mittels Axiallüfter. Taktung durch pneumatischen Rundschaltteller

Tätigkeiten

Konstruktion, Montage, Probebetrieb und Optimierung der Maschine // Kundenbetreuung // Bestellung sämtlicher Zukauf- sowie Normteile // CE Vergabe (Risikobeurteilung, Betriebsanleitung) // Erstellen von Pneumatikplan, Wartungsplan, Teilelisten etc.

4 V-NUTENFRÄSE

Einfräsen zweier 90° V-Nuten in die Stirnseiten von 2-3 mm dicken Polycarbonatscheiben (Scheibenbreite verstellbar von 105-600 mm). Bestückung der Maschine mittels im Format verstellbaren Transportwagen. Scheiben werden mittels Saugnapfen angehoben. Transport der Scheiben sowie Breiten- und Höhenverstellung der Frässpindeln erfolgt durch Servoachsen. Einbau einer Späneabsaugung

Tätigkeiten

Konstruktion, Probetrieb und Optimierung der gesamten Maschine // Kundenbetreuung // Bestellung sämtlicher Zukauf- sowie Normteile // CE Vergabe (Risikobeurteilung, Betriebsanleitung) // Erstellen von Pneumatikplan, Wartungsplan, Teilelisten etc.

5 DREHSPINDEL FÜR DRAHTERODIERMASCHINE

Spielfreie, servogesteuerte Drehspindel. Servomotor in wasserdichtem und für VE Wasser geeignetem Gehäuse eingehaust

Tätigkeiten

Konstruktion der Maschine // Bestellung sämtlicher Zukauf- sowie Normteile // CE Vergabe (Risikobeurteilung, Betriebsanleitung) // Erstellen von Wartungsplan, Teilelisten etc.

6 HYGIENE/REINIGUNGSGERÄTE FÜR DENTALINSTRUMENTE

Durchführung technischer Optimierungen über den gesamten Produktlebenszyklus. Laufende Aktualisierung der jeweiligen Produktakten hinsichtlich deren zugrunde liegenden Normen der Medizintechnik. Koordination zwischen Einkaufs-, Fertigungs- sowie Montageteams. Beauftragung und eigenständige Durchführung von Belastungs- sowie Lebensdauertests zur Ermittlung der Serienreife.

7 DIGITAL SIGNAGE PRODUKTE

Konzeptionierung, Design und Konstruktion diverser Indoor- und Outdoor Stelen sowie Bildschirmlösungen im Bereich „Digital Signage“. Neben diesen Produkten erfolgte die Konstruktion (Design, Konzeption) eines Pultgerätes und dessen Bedienteile zur Steuerung des Verkehrsnetzes einer deutschen Großstadt.

Als leitender Konstrukteur oblag mir auch sämtlicher Kundenkontakt und die gesamte Abwicklung seitens Einkauf und Fertigung.

8 WEITERE TÄTIGKEITEN

- Konstruktion von Kupferelektroden zum Senkerodieren
- Konstruktion div. Werkstückaufnahmen
- Konstruktion div. Schweißvorrichtungen
- Konstruktion div. Montagevorrichtungen