

Profil ID: GAK3HHPCIN

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 40221

Roboter Programmierer: ABB (IRC4 / IRC5), FANUC (RJ / RJ2 / RJ3 / R30iA / R30iB), KUKA (KR C32 / KR C4)

Mitarbeiterkurzprofil

Herr T. J. geboren 1965

Position

Freiberuflicher **ABB / FANUC / KUKA Roboter Programmierer / Inbetriebnehmer**

Expertenkenntnisse

ABB: IRC4 / IRC5, FANUC: RJ / RJ2 / RJ3 / R30iA / R30iB, KUKA: KR C32 / KR C4, Robotersprachen: TPL / KAREL / Rapid / KRL

Hochsprachen: Fortran / Pascal / VisualBasic / C/C++ / SQL, Automobilindustrie, Programmierung, Inbetriebnahme, Optimierung

Sprachen

Deutsch (Muttersprache), Englisch (verhandlungssicher)

Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

Projekterfahrung / Auszug

Carl Zeiss SMT GmbH, Oberkochen

Beratungstätigkeit als System Design Consultant im Bereich Robotik / Sensorik für die Handhabung von Großoptiken mit KAWASAKI-Schwerlastrobotern

Carl Zeiss AG, Oberkochen

Beratungstätigkeit als System Design Engineer im Bereich Robotik / Sensorik für die Handhabung von Großoptiken mit FANUC-Schwerlastrobotern

Alfing Kessler GmbH, Aalen

Programmierung einer Bearbeitungslinie mit fünf Robotern Roboter: 5 x ABB IRB6700, IFWC, SafeMove, RobotStudio 6.05

Altifort System Solutions GmbH, Ebersbach an der Filz

Projektierung, Programmierung und Simulation diverser Roboteranlagen mit bis zu drei Mitarbeitern, Roboter: Fanuc M710i, R2000i, z.T. Linearachsen

Audi AG, Werk Neckarsulm

Zwei Rohbaulinien AU58 Innentür Roboter: 104 x ABB IRB 6700

Daimler AG, Werk Hamburg

Automatisierung von vier Handhabungsrobotern und sechs Strahlrobotern. Roboter: 4 x ABB IRB 6700-3.2/150, 6

x ABB IRB 6620-2.2/150

Fastems Systems GmbH, Issum

Automatisierung von zwei Bearbeitungszentren Roboter: FANUC R-2000i/165iC mit zwei Zusatzachsen

Heunisch Guss, Bad Windsheim

Hexapod-Bearbeitungszentrum für schwere Gussteile Roboter: 1 x FANUC M2000i/1350 mit 3D-Vision, 2 x FANUC F200i, 2 x FANUC M710i

Daimler AG, Werk Mannheim

Roboter gestütztes Entgratzentrum I für LKW-Achsbrücken Roboter: FANUC F200i (Hexapod) an Linearschiene hängend

Roboter gestütztes Entgratzentrum II für LKW-Achsbrücken Roboter: FANUC F200i (Hexapod) an Linearschiene hängend

Roboter gestütztes Entgratzentrum III für LKW-Achsbrücken Roboter: FANUC F200i (Hexapod) an Linearschiene hängend

Georg Fischer AG, Werk Singen

Bearbeitungslinien PL1 für Fahrwerksteile Roboter: 12 x FANUC R2000i/165F mit Greiferwechselsystem

Fertigungsinsel Opel T3000 für Fahrwerksteile Roboter: FANUC R-2000i/165F und 2 x M-710iW

Fertigungsinsel BMW Längslenker für Fahrwerksteile Roboter: 4 x FANUC R-2000i/165F

Fertigbearbeitung Knorr Bremssättel Roboter: 4 x FANUC S-420iL

Georg Fischer AG, Werk Mettmann

Bearbeitungslinie MPV für Fahrwerksteile Roboter: 3 x FANUC S-430iF

Räumpresse Volvo-Lagerdeckel Roboter: 2 x FANUC ArcMate 120

Formanlage IMP1, Rohgussbearbeitung von Heiteilen Roboter: FANUC S-430iW mit hitzegeschütztem Greifer

Formanlage IMP2, Rohgussbearbeitung von Heiteilen Roboter: FANUC S-430iW mit hitzegeschütztem Greifer

Zwillings-Kerneinleger ROBOCORE an AM409 Roboter: 2 x FANUC R2000iA/165F mit Unterdruck-Greifer

Unterdruck-Kerneinleger ROBOCORE an IMP2 Roboter: FANUC R2000iA/165F mit Unterdruck-Greifer

Formanlage IML, Rohgussbearbeitung mit Presse Roboter: 4 x FANUC S-430iW/165F

Oberlaufräse AM409, Sandfräsen mit Robotern Roboter: 2 x FANUC ArcMate 120

Quellen-URL (abgerufen am 24.08.2026 - 08:56):

<https://www.interconomy.de/profil/gak3hhpcin/roboter-programmierer-abb-irc4-irc5-fanuc-rj-rj2-rj3-r30ia-r30ib-kuka-kr-c32-kr-c4>