

ANGEBOTE IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄTENUTZUNG

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
<p>IT-Testbed</p> <ul style="list-style-type: none"> PC Pool mit 16 Arbeitsplätzen Internetzugang über das Rechenzentrum der Hochschule Eigenes LAN, eigenes WLAN 20 Raspberry PI + Sensorik 20 Metallbaukästen für Mechanik (cyber-physische Systeme) Video- und Fotokamera zur Aufzeichnung von Versuchen/Tests <p>Genauere Typenbezeichnung: PCs mit Windows 7 oder Linux</p> <ul style="list-style-type: none"> Raspberry PI mit Linux oder Windows IoT Core Sensorik: Temperatur, Feuchtigkeit, Licht, Ultraschall, Mikrofon <p>Funktion: Testbed zur Erprobung von:</p> <ul style="list-style-type: none"> Kommunikation, Software, Cloud- / Internet-Diensten Embedded Systems, Internet der Dinge Digitalisierung von Prozessen und Maschinen 	<p>Prof. Dr. Christian Cseh</p>	<p>Labor für Industrielle Anwendungssysteme Christian.Cseh@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Ausführung durch Firmenarbeiter möglich

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
<p>Hochtemperatur-Teststand:</p> <ul style="list-style-type: none"> I Heiz- / Kühlanlage mit Thermoöl bis 350 °C für z.B. zyklische Untersuchungen von thermischen Energiespeichern. <p>Genauere Typenbezeichnung: Regloplas Temperieranlage</p> <p>Funktion: In dem Hochtemperatur-Teststand können automatisierte Zyklenversuche mit Thermoöl in einem Temperaturbereich von 20 °C bis 350°C mit einem regelbaren Volumenstrom bis 20 l/min gefahren werden. Für die Integration eines Testmoduls steht eine Fläche von ca. 1,7 m auf 2,5 m bei einer Höhe von 2,3 m zur Verfügung.</p> <ul style="list-style-type: none"> I Maximale Heizleistung von 12 kW I Maximale Kühlleistung von 80 kW I Maximale Betriebstemperatur 350 °C (Thermoöl Syntex 350 MH) I Maximaler Volumenstrom Thermoöl 20 Liter/Minute 	<p>Prof. Dr. Ulrich Nepustil</p> <p>Prof. Dipl.-Ing. Doerte Laing-Nepustil</p>	<p>Labor Nachhaltigkeit und Produktion ulrich.nepustil@hs-esslingen.de doerte.laing-nepustil@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> I Nach Vereinbarung I Mitarbeiter können zur Bearbeitung zur Verfügung gestellt werden

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
<p>Räumlichkeit und Ausstattung für Aus- und Weiterbildung im Bereich SPS</p> <ul style="list-style-type: none"> 12 Laborplätze ausgestattet mit Siemens SPS 1500, Profinet, PC mit TIA-Portal 	<p>Prof. Dr. K.-H. Kayser</p>	<p>Labor Automatisierungstechnik karl-heinz.kayser@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Mitarbeiter können zur Bearbeitung zur Verfügung gestellt werden Ausführung durch Firmenmitarbeiter möglich
<p>Räumlichkeit und Ausstattungen für Aus- und Weiterbildung im Bereich Regelungstechnik, MatLab Simulink und im Bereich industrielle Bildverarbeitung</p> <ul style="list-style-type: none"> Regelungstechnik: 10 Laborplätze ausgestattet mit: Messtechnik (Oszilloskope, Funktionsgeneratoren), verschiedene reale Regelstrecken, Virtuelle, simulierte Regler und Regelstrecken via MatLab Simulink, HiL Simulation mit MatLab Simulink und dSpace-DSP-Karten Bildverarbeitung: 6 Laborplätze mit bildverarbeitender Kamera (Kamera + Auswertung) in Verbindung mit einer industriellen Anwendung (Teileerkennung auf laufendem Band). 	<p>Prof. Dr. K.-H. Kayser</p>	<p>Labor Automatisierungstechnik karl-heinz.kayser@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Mitarbeiter können zur Bearbeitung zur Verfügung gestellt werden Ausführung durch Firmenmitarbeiter möglich

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
<p>Räumlichkeit für Aus- und Weiterbildung im Bereich virtuelle Inbetriebnahme</p> <ul style="list-style-type: none"> 12 Laborplätze ausgestattet mit Echtzeitsimulation Virtuos Verschiedene Einzelplätze: Siemens – SPS <-> Profibus <-> PC Echtzeitsimulation Virtuos Beckhoff – SPS <-> EtherCat <-> PC Echtzeitsimulation Virtuos 	<p>Prof. Dr. K.-H. Kayser</p>	<p>Labor Automatisierungstechnik karl-heinz.kayser@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Mitarbeiter können zur Bearbeitung zur Verfügung gestellt werden Ausführung durch Firmenmitarbeiter möglich
<p>Materialprüfmaschine</p> <ul style="list-style-type: none"> Typ Zwick 1445 <p>Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> Materialzugversuch bis 10kN, spannungsoptische Untersuchungen 	<p>Dipl.-Ing.(FH) Ulrike Schmid</p>	<p>Labor Feinwerktechnik Ulrike.schmid@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> 22 €/h Mitarbeiter können zur Bearbeitung zur Verfügung gestellt werden Ausführung durch Firmenmitarbeiter möglich

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
<p>Formmesssystem</p> <p>I Typ Hommel 1003</p> <p>Funktion:</p> <p>I Messung von Form- und Lagetoleranzen vornehmlich an rotationssymmetrischen Werkstücken</p>	<p>Dipl.-Ing.(FH) Ulrike Schmid</p>	<p>Labor Feinwerktechnik Ulrike.schmid@hs-esslingen.de</p>	<p>I Nach Vereinbarung</p> <p>I Mitarbeiter können zur Bearbeitung zur Verfügung gestellt werden</p> <p>I Ausführung durch Firmenmitarbeiter möglich</p>
<p>Koordinatenmessgerät</p> <p>I Typ Werth VideoCheck IP 250</p> <p>Funktion:</p> <p>I Optische und taktile 3D-Messung</p>	<p>Dipl.-Ing.(FH) Ulrike Schmid</p> <p>Dipl.-Ing. Volker Haussmann</p>	<p>Labor Feinwerktechnik Ulrike.schmid@hs-esslingen.de</p> <p>Volker.haussmann@hs-esslingen.de</p>	<p>I Nach Vereinbarung</p> <p>I Mitarbeiter können zur Bearbeitung zur Verfügung gestellt werden</p> <p>I Ausführung durch Firmenmitarbeiter möglich</p>
<p>Koordinatenmessgerät</p> <p>I Typ Zeiss Eclipse 550 ST</p> <p>Funktion:</p> <p>I Die Zeiss Eclipse ist eine 3D-Koordinaten-Messmaschine für die taktile 3D-Messung in drei Achsen.</p>	<p>Dipl.-Ing.(FH) Ulrike Schmid</p>	<p>Labor Feinwerktechnik Ulrike.schmid@hs-esslingen.de</p>	<p>I Nach Vereinbarung</p> <p>I Mitarbeiter können zur Bearbeitung zur Verfügung gestellt werden</p> <p>I Ausführung durch Firmenmitarbeiter möglich</p>

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
<p>Mikroskop</p> <ul style="list-style-type: none"> Typ Leica DMS1000 <p>Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> Ein Mikroskopsystem für die digitale Überprüfung, Beobachtung und Messung. Die Optik leistet eine Vergrößerung von bis zu 300x. Eine HDMI-Kamera liefert Full-HD-Livebilder mit bis zu 30 Bildern pro Sekunde und einer Auflösung von 5 Megapixeln. Das Leica DMS1000 hat eine kodierte Zoomoptik und ist an einen Computer angeschlossen. Die Software Leica Application Suite (LAS) ermöglicht genaue 2D-Messungen und die einfache Erstellung von Ergebnisberichten. 	<p>Dipl.-Ing.(FH) Ulrike Schmid</p>	<p>Labor Feinwerktechnik Ulrike.schmid@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Mitarbeiter können zur Bearbeitung zur Verfügung gestellt werden Ausführung durch Firmenmitarbeiter möglich

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
<p>Rauheitsmessgerät</p> <ul style="list-style-type: none"> Typ Hommel Wave <p>Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> Messgerät für die Rauheitsmessung Der Messvorgang läuft automatisch ab. Die Rauheitsmerkmale werden über eine Bedienoberfläche ausgewertet und in einem Protokoll dokumentiert. 	<p>Prof. Dr. Thomas Stocker</p>	<p>Labor Feinwerktechnik Thomas.Stocker@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Mitarbeiter können zur Bearbeitung nach Rücksprache zur Verfügung gestellt werden Ausführung durch Firmenmitarbeiter möglich
<p>3D-Gipspulverdrucker</p> <ul style="list-style-type: none"> Typ ProJet 460 Plus von 3D Systems Bauraumgröße: 203 mm x 254 mm x 203 mm <p>Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> Druckt 3D-Modelle aus Gipspulver, welche je nach Anforderung mit Epoxidharz oder einer Art Sekundenkleber ausgehärtet wird. Modelle können eingefärbt und farbig ausgedruckt werden. (256 Farben) Die Schichtdicke beträgt 100 µm / Auflösung 300 x 450 DPI Druckgeschwindigkeit 23 mm /h) 	<p>Dipl.-Ing.(FH) Bettina Clauß</p>	<p>Labor Feinwerktechnik bettina.clauss@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Mitarbeiter können zur Bearbeitung nach Rücksprache zur Verfügung gestellt werden

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
<p>3D-Acrylharzdrucker</p> <ul style="list-style-type: none"> Typ Agilista 3200 von Keyence Bauraumgröße: 297 mm x 210 mm x 200 mm <p>Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> Drückt hochauflösende Modelle mit flüssigem Kunststoff (Acrylharz), welche flexibel und belastbar sind. Je nach Anforderung können auch hitzebeständige Teile bis 100° C gedruckt werden oder Modelle aus Silikon. Die Schichtdicke beträgt 20 µm oder 15 µm, je nach Einstellung Auflösung 635 x 400 DPI 	<p>Dipl.-Ing.(FH) Bettina Clauß</p>	<p>Labor Feinwerktechnik bettina.clauss@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Kosten sind abhängig vom benötigten / gewünschten Material und der Größe des Modells. Mitarbeiter können zur Bearbeitung nach Rücksprache zur Verfügung gestellt werden

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	OSTEN
<p>3D-Kunststoffdrucker</p> <ul style="list-style-type: none"> Typ Dimension SST von Stratsys Bauraumgröße: 203 mm x 203 mm x 305 mm <p>Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> Druckt Kunststoffmodelle aus ABS mit wasserlöslichem Stützmaterial. Es können einfarbige Modelle gedruckt werden. Die Schichtdicke beträgt 0.2 mm Die Genauigkeit liegt bei 0.2 – 0.3 mm 	<p>Dipl.-Ing.(FH) Bettina Clauß</p>	<p>Labor Feinwerktechnik bettina.clauss@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Kosten sind abhängig von der Größe des Modells. Mitarbeiter können zur Bearbeitung nach Rücksprache zur Verfügung gestellt werden
<p>3D-Wachsdruker</p> <ul style="list-style-type: none"> Typ ThermoJet von 3D Systems Bauraumgröße: 250 mm x 190 mm x 200 mm <p>Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> Hochgenauer Wachsdruker mit einer Auflösung von 300 x 400 x 600 DPI. Modelle eignen sich für den Feinguss oder andere Gießverfahren im Aus-schmelzverfahren. 	<p>Dipl.-Ing.(FH) Bettina Clauß</p>	<p>Labor Feinwerktechnik bettina.clauss@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Kosten sind abhängig von der Größe des Modells. Mitarbeiter können zur Bearbeitung nach Rücksprache zur Verfügung gestellt werden

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
<p>Hochgeschwindigkeits-Präzisions-Fräsmaschine</p> <ul style="list-style-type: none"> Typ Mazak FJV-20 HSC <p>Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> Hochgenaue 3-Achs-Fräsmaschine für Bearbeitungen mit Drehzahlen von 35 bis 28.000 U/min, Verfahrswege (X/Y/Z) max. 540 mm x 410 mm x 410 mm, Arbeitsgenauigkeit ca. 10 µm, Steuerung Typ Mazatrol M Plus. 	<p>Lab. Meister Konrad Leiprecht</p>	<p>Labor Feinwerktechnik konrad.leiprecht@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Mitarbeiter können zur Bearbeitung zur Verfügung gestellt werden Ausführung durch Firmenmitarbeiter erst nach kostenpflichtiger Einweisung möglich
<p>3- und 5-Achs-Fräsmaschine</p> <ul style="list-style-type: none"> Typ Kern 2216 <p>Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> Hochgenaue 3- und 5-Achs-Fräsmaschine für Bearbeitungen mit Drehzahlen von 10.000 bis 48.000 U/min, Verfahrswege (X/Y/Z) max. 220 mm x 160 mm x 200 mm, Arbeitsgenauigkeit ca. 5µm. 	<p>Dipl.-Ing.(FH) Bettina Clauß</p>	<p>Labor Feinwerktechnik bettina.clauss@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Mitarbeiter können zur Bearbeitung zur Verfügung gestellt werden Ausführung durch Firmenmitarbeiter erst nach kostenpflichtiger Einweisung möglich

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
<p>CO2-Laser</p> <ul style="list-style-type: none"> Typ Cameo Zing 6030 /40 W <p>Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> Gerät zum Gravieren und Schneiden der meisten handelsüblichen Materialien (keine Metalle) mit Abmessungen von max. 610 x 305 mm. Die Laserleistung beträgt 40 Watt, geeignet um z.B. 8mm Plexiglas oder 6mm Sperrholz zu schneiden. 	<p>Dipl.-Ing.(FH) Bettina Clauß</p>	<p>Labor Feinwerktechnik bettina.clauss@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Kosten sind abhängig vom benötigten / gewünschten Material und der Größe des Modells. Mitarbeiter können zur Bearbeitung nach Rücksprache zur Verfügung gestellt werden
<p>3D-Scan, Reverse Engineering</p> <ul style="list-style-type: none"> Typ Astra S 3D-Sensor <p>Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> Ein 3D scanning Sensor mit USB 2.0 Schnittstelle. Der Astra S hat eine Reichweite von 0.3 - 5.8 m (optimaler Bereich: 0.35 - 2.5m) Abmessungen: 165 x 30 x 40 mm Depth Resolution: SXGA(1280 x 1024 @ 5 FPS Windows Only) VGA(640 x 480 @ 30 FPS) QVGA(320 x 240 @ 30 FPS) RGB Resolution: HD(1280 x 720 @ 10 FPS) VGA(640 x 480 @ 30 FPS) QVGA(320 x 240 @ 30 FPS) 	<p>Dipl.-Ing. Volker Haussmann</p>	<p>Labor Feinwerktechnik Volker.haussmann@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Kosten sind abhängig vom benötigten / gewünschten Material und der Größe des Modells. Mitarbeiter können zur Bearbeitung nach Rücksprache zur Verfügung gestellt werden

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
<p>3D-Faserverbunddrucker</p> <ul style="list-style-type: none"> Typ Mark Two von Markforged <p>Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> Druckt hochauflösende Modelle mit flüssigem Kunststoff (Acrylharz), welche flexibel und belastbar sind. Je nach Anforderung können auch hitzebeständige Teile bis 100° C gedruckt werden oder Modelle aus Silikon. Die Bauraumgröße ist 320 mm x 132 mm x 154 mm, die Schichtdicke beträgt 100 µm, Materialien: Onyx, Nylon, Kohlefaser, Glasfaser, HSHT Glasfaser, Kevlar 	<p>Lab. Meister Konrad Leiprecht</p>	<p>Labor Feinwerktechnik konrad.leiprecht@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Kosten sind abhängig vom benötigten / gewünschten Material und der Größe des Modells.

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
<p>Montagetische und Kanbanregale der Firma Sesa Systems, Kommissionierwagen der Firma Wanzl, Lego Produkte zur Simulation von Produktions- und Logistikprozessen.</p> <p>Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> I Montagetische, Kanbanregale, Kommissionierwagen und Lego Produkte zur praktischen Schulung und Erprobung unterschiedlicher Produktions- und Logistikprozesse. Zu Schulungs- und Demonstrationszwecken werden unterschiedliche Varianten eines Lego-Baggers montiert und transportiert. I Beispiele für Schulungsinhalte u.a.: 5S, Push-Pull-Produktion, Austakten von Montagelinien, Positionierung des Kundenentkopplungspunktes, Auswirkung unterschiedlicher Bestandshöhen, One-Piece-Flow, Auswirkung von Rüstzeiten, Varianten des Informationsflusses, Standardarbeitsblätter, Layoutvarianten, U-Zelle, Chaku-Chaku-Prinzip, Visuelles Management, Anwendung von A3-Formularen, Wertstromdesign und Kata. 	<p>Prof. Dr. Dipl.-Kfm. MBA Hannes Winkler</p>	<p>Labor Logistik und Mobilität</p> <p>hannes.winkler@hs-esslingen.de</p>	<p>I Nach Vereinbarung</p>

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
<p>Konfigurierbare elektrische Antriebseinheit</p> <ul style="list-style-type: none"> Typ Lucas Nülle <p>Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> Die Einrichtung ermöglicht die praktische Nachbildung eines elektrischen Triebstranges. Da hiervon mehrere autarke und damit frei regelbare Plätze vorhanden sind, können mehrere Konzepte wie Elektrofahrzeug, Hybridfahrzeug oder auch Wasserstofffahrzeug in kürzester Zeit nachgebildet werden. Die Nachbildung findet in elektrischer und mechanischer Domäne statt. Die Antriebseinheit erfasst eine komplette Toolkette, beginnend in Matlab / Simulink zur Reglerentwicklung. Eine darauf folgende automatische Code-Generierung wird zur Synthetisierung verwendet. Per Knopfdruck wird der generierte Code auf die digitalen Signalprozessoren gespielt. Das System ist eigensicher und erlaubt eine praktische Validierung von unterschiedlichen Antriebskonzepten. Es können z.B. Gebersysteme validiert werden, Maschinentypen vermessen oder Regelalgorithmen untersucht werden. Galvanisch getrennte wie elektrisch gekoppelte Konzepte werden umgesetzt. 	<p>Prof. Dr. Martin Neuburger</p>	<p>Labor Elektrische Antriebe und Anlagen</p> <p>Martin.Neuburger@hs-esslingen.de</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Mitarbeiter können zur Bearbeitung zur Verfügung gestellt werden Ausführung durch Firmenmitarbeiter möglich (Einweisung ist notwendig)

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
Rasterelektronenmikroskop JEOL JSM6400	Dipl.-Ing. (FH) Wolfgang Kaese	wolfgang.kaese@hs-esslingen.de	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung
EDX-Einrichtung <ul style="list-style-type: none"> Hochauflösende Mikroskopie, Vergrößerung bis 300.000-fach 	Dipl.-Ing. (FH) Wolfgang Kaese	Labor Elektro- und Mikrotechnik wolfgang.kaese@hs-esslingen.de	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen
Röntgeneinrichtung DAGE XD6500 <ul style="list-style-type: none"> Qualitative Materialanalyse, Bestimmung der chem. Elemente in einer Probe 	Dipl.-Ing. (FH) Wolfgang Kaese	Labor Elektro- und Mikrotechnik wolfgang.kaese@hs-esslingen.de	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen
Digitales Lichtmikroskop Keyence VHX 500F <ul style="list-style-type: none"> Mikroskopische Untersuchung und Vermessung von Proben, Vergrößerung bis 200-fach 	Dipl.-Ing. (FH) Wolfgang Kaese Dipl.-Ing. (FH) Ulf Wiedenhöfer Dr.-Ing. Roland Friedrich	Labor Elektro- und Mikrotechnik wolfgang.kaese@hs-esslingen.de ulf.wiedenhoef@hs-esslingen.de roland.friedrich@hs-esslingen.de	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen
Siebdruckeinrichtung EKRA E1 <ul style="list-style-type: none"> Druck von Lotpaste auf Leiterplatten 	Dipl.-Ing. (FH) Ulf Wiedenhöfer	Labor Elektro- und Mikrotechnik ulf.wiedenhoef@hs-esslingen.de	<ul style="list-style-type: none"> Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
Bestückautomat Mydata My9 automatisches Bestücken von elektronischen Baugruppen	Dipl.-Ing. (FH) Ulf Wiedenhöfer	Labor Elektro- und Mikrotechnik ulf.wiedenhoefer@hs-esslingen.de	Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen
Rework-Arbeitsplatz PDR XTP5 Aus- und Einlöten von SMD-Bauteilen auf Leiterplatten mit einstellbarem Temperaturprofil	Dipl.-Ing. (FH) Ulf Wiedenhöfer Dr.-Ing. Roland Friedrich	Labor Elektro- und Mikrotechnik ulf.wiedenhoefer@hs-esslingen.de roland.friedrich@hs-esslingen.de	Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen
Dampfphasen-Löteinrichtung IBL-Löttechnik SLC300 Löten von elektronischen Baugruppen	Dipl.-Ing. (FH) Ulf Wiedenhöfer Dr.-Ing. Roland Friedrich	Labor Elektro- und Mikrotechnik ulf.wiedenhoefer@hs-esslingen.de roland.friedrich@hs-esslingen.de	Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen
Handbestücker Fritsch LM901 Bestücken von SMD-Bauteilen auf Leiterplatten von Hand	Dipl.-Ing. (FH) Ulf Wiedenhöfer Dr.-Ing. Roland Friedrich	Labor Elektro- und Mikrotechnik ulf.wiedenhoefer@hs-esslingen.de roland.friedrich@hs-esslingen.de	Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
Aufdampfanlage Edwards Auto 306 Aufdampfen von Schichten auf Proben	Dipl.-Ing. (FH) Wolfgang Kaese	Labor Elektro- und Mikrotechnik wolfgang.kaese@hs-esslingen.de	Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen
Sputtereinrichtung von Ardenne LS500S Ionenzerstäuben leitender Schichten auf Proben der Größe 100mm*100mm	Dipl.-Ing. (FH) Wolfgang Kaese	Labor Elektro- und Mikrotechnik wolfgang.kaese@hs-esslingen.de	Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen
Nassprozessbank Arias Chem. Prozesse vom Lackauftrag bis zum Ätzen von Halbleiter-Wafern	Dipl.-Ing. (FH) Wolfgang Kaese	Labor Elektro- und Mikrotechnik wolfgang.kaese@hs-esslingen.de	Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen
Mask Aligner EVG620 Wafer-Belichtungseinrichtung, Substratdurchmesser bis 150 mm	Dipl.-Ing. (FH) Wolfgang Kaese	Labor Elektro- und Mikrotechnik wolfgang.kaese@hs-esslingen.de	Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
Dickschicht-Linie verschiedene Geräte Siebdruck / Trocknen und Brennen auf Keramiksubstraten bis 4*4 Zoll	Dipl.-Ing. (FH) Ulf Wiedenhöfer Dr.-Ing. Roland Friedrich	Labor Elektro- und Mikrotechnik ulf.wiedenhoefers@hs-esslingen.de roland.friedrich@hs-esslingen.de	Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen
Golddraht-Bonder Kulicke & Soffa Typ 4124 Drahtbonden mittels Golddraht bis 33 µm Drahtdurchmesser	Dipl.-Ing. (FH) Ulf Wiedenhöfer Dr.-Ing. Roland Friedrich	Labor Elektro- und Mikrotechnik ulf.wiedenhoefers@hs-esslingen.de roland.friedrich@hs-esslingen.de	Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen
Aluminiumdraht- Bonder Kulicke & Soffa Typ 4123 Dünndrahtbonden mit Aluminiumdraht bis 33µm	Dipl.-Ing. (FH) Ulf Wiedenhöfer Dr.-Ing. Roland Friedrich	Labor Elektro- und Mikrotechnik ulf.wiedenhoefers@hs-esslingen.de roland.friedrich@hs-esslingen.de	Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen
Aluminiumdraht- Bonder Kulicke & Soffa Typ 4127 Dickdrahtbonden mit Aluminiumdraht bis 400µm	Dipl.-Ing. (FH) Ulf Wiedenhöfer Dr.-Ing. Roland Friedrich	Labor Elektro- und Mikrotechnik ulf.wiedenhoefers@hs-esslingen.de roland.friedrich@hs-esslingen.de	Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen

ANGEBOTE FÜR DIE GERÄTENUTZUNG IN DEN LABOREN AM CAMPUS GÖPPINGEN

GERÄT	ANSPRECHPARTNER	KONTAKT	KOSTEN
Gold- und Aluminiumdraht-Bonder F&K Delvotec Typ 5410 / 5430 Dünndrahtbonden mit Gold- oder Aluminiumdraht bis 33µm	Dipl.-Ing. (FH) Ulf Wiedenhöfer Dr.-Ing. Roland Friedrich	Labor Elektro- und Mikrotechnik ulf.wiedenhoefers@hs-esslingen.de roland.friedrich@hs-esslingen.de	Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen
Bondtester XYZTEC, Condor 100 Tester zum Abreißen oder Abscheren von Bonddrähten oder gelöteten Bauteilen z.B. auf Leiterplatten	Dipl.-Ing. (FH) Ulf Wiedenhöfer Dr.-Ing. Roland Friedrich	Labor Elektro- und Mikrotechnik ulf.wiedenhoefers@hs-esslingen.de roland.friedrich@hs-esslingen.de	Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen
Waferprober Karl Suss PM8 Zur elektrischen Kontaktierung von Bauteilen auf dem Wafer	Dr.-Ing. Roland Friedrich	Labor Elektro- und Mikrotechnik roland.friedrich@hs-esslingen.de	Nach Vereinbarung Bearbeitung kann durch Firmenmitarbeiter erfolgen