

8660 AA

Dreher mit Fräserfahrung, programmiert Sinumerik, 14 Jahre Erfahrung, davon 5 als CNC-Dreher. Fertigt unterschiedlichste Werkstücke auf Maschinen von DMG Mori. Ruhige und motivierte Person. Spezialisiert momentan auf den Bereich Achsen, Lager, Kupplungen, Ventile etc. für die Automotive, Schifffahrt u.a.

33 Jahre, verheiratet, 1 Kind (6 Jahre)

Maschinen:

Accuway, DMG MORI CLX 450, DMG Mori ecoTurn 450. CTX 510 ecoline. Mazak

Steuerungen:

Sinumerik 840 D, Sinumerik 828D, Mazatrol

Industrie:

Automotive, Hydraulik, Medizintechnik, Schwerindustrie, Schiffe & Züge

Produkte:

Achsen, Lager, Kupplungen, Rohre, Schrauben, Wellen, Turbinenblätter, Ventile

Materialien:

Aluminium, Messing, Bronze, Kunststoff, verschiedene Stähle (Edelstahl, hochfester Stahl etc.)

Serien:

Einzelteile, Prototypen, kleine bis große Serien

Toleranz:

0,01 - 0,003 mm

Oberflächen:

RA 0,2 - 0,8

Größe & Gewicht der Werkstücke:

0,01 mm - 0,003 mm, 1 kg - 250 kg

Führerschein & Lizenzen

PKW

Bevorzugt: Drehen mit Sinumerik

Erfahrung:

Programmieren, Rüsten, Produzieren

Er hat ein sehr gutes Verständnis der CNC-Dreh- und Frästechnologie. Er liest technische Zeichnungen und wählt die richtige Technologie für ein Teil aus. Misst Werkzeuge, setzt Ursprünge, ist sowohl mit Speed und Feed als auch mit geometrische Bemaßungen und Toleranzen vertraut. Weiß, wie man mit verschiedenen Materialien, Werkzeugen, Parametern, Größen und Volumina arbeitet.

Praxis Drehen:

- Hat in den letzten 5 Jahren ausschließlich als Dreher gearbeitet, auch mit angetriebenen Werkzeugen.
- Schreibt und bearbeitet Programme mit Sinumerik und Mazatrol.
- 5 Jahre Sinumerik auf Accuway, DMG MORI CLX 450, DMG Mori ecoTurn 450 und CTX 510 ecoline, arbeitet von A - Z.
- 4 Monate Mazatrol auf Mazak, arbeitet von A - Z.

Praxis Fräsen:

- 9 Jahre Fräsen auf alten russischen Maschinen bis 5 Achsen, schreibt und bearbeitet leichte Programme mit Fanuc.

9 Jahre als Fräser mit 3 - 5 Achsen

Drehtisch, Portalfräsmaschinen, horizontales Fräsen

5 Jahre als Dreher

Mehrfachspindel, elektrisch angetriebene Werkzeuge, Fräskopf, Reitstock

Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

Programmieren an der Maschine:

mehrmals täglich mit Sinumerik

Qualitätssicherung:

Werkerselbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als CNC-Dreher für Sinumerik, wenn möglich mit Zugang zu CAM-Programmiertraining.