

1856 GK

Dreher mit Fräserfahrung, programmiert Fanuc (Dialog), 17,5 Jahre Erfahrung. Arbeitet hauptsächlich an Maschinen von Doosan Puma an Werkstücken mittlerer Größe. Es handelt sich um eine positive und ruhige Person. Spezialisiert momentan auf den Bereich Getriebeteile, Wellen, Profile für die Automotive, Öl & Gas u.a.

44 Jahre, verheiratet, 2 Kinder (19, 21 Jahre)

Maschinen:

Doosan Puma 700LM, Safop, Mazak Integrex e-670H, Eagle 1000, Dahlih

Steuerungen:

Fanuc (21i -Dialog Manual Guide, O-MD, 18i-T, Sinumerik 840D, Mazatrol

Industrie:

Automotive, Aerospace, Öl & Gas, Schiffe & Züge

Produkte:

Getriebeteile, Wellen, Profile

Materialien:

Aluminium, Bronze, Inconel, Stahl, Edelstahl, hochfester Stahl, duplex, Superduplex

Serien:

Einzelteile, Prototypen, kleine Serien

Toleranz:

0,01 mm

Oberflächen:

RA 0,8

Erfahrung:

Programmieren, Optimieren von Programmen, Rüsten, Produzieren

Er hat langjährige Erfahrung im CNC-Drehen und -Fräsen mit einem guten Verständnis für Technologie, Prozesse, Bearbeitung und Grundlagen. Er liest technische Zeichnungen, wählt die richtige Technologie für ein Teil aus und optimiert Produktionsprozess. Er misst Werkzeuge, setzt Ursprünge und ist sowohl mit Speed und Feed als auch geometrische Bemaßungen und Toleranz vertraut. Weiß, wie man mit verschiedenen Materialien, Werkzeugen, Parametern, Größen und Volumina arbeitet. Umfangreiche Erfahrung in der Arbeit mit mittelgroßen Teilen aus verschiedenen spezifischen Materialien für die Offshore-Industrie.

Im Drehen schreibt und bearbeitet er Programme mit Fanuc (Dialog - Manual Guide), bearbeitet bestehende Programme mit anderen Fanuc-Steuerungen, Sinumerik und Mazatrol.

Drehen:

- seit 2008: 13 Jahre als Dreher (80 %) und Fräser (20 %) mit Fanuc 21i (Dialog - Manual Guide) auf Puma 700LM, 2- und 3-Achsendrehmaschine, arbeitet von A - Z.
- seit 2013: 8 Jahre als Dreher (80 %) und Fräser (20 %) mit Sinumerik 840D auf Safop, setzt Maschine, bearbeitet bestehende Programme.
- seit 2019: 2 Jahre als Dreher (55 %) und Fräser (45 %) mit Mazatrol auf Mazak Integrex e-670H, Bediener, bearbeitet bestehende Programme.
- Arbeitet mit angetriebenen Werkzeugen.

Fräsen:

- davor 2,5 Jahre als Fräser mit Fanuc O-MD auf Eagle 1000 and Dahlih, 3 Achsen, bearbeitet und optimiert bestehende Programme.
- Kennt viele verschiedene Methoden zum Spannen, Bedienen und Bearbeiten.

15 Jahre als Dreher

Gegenspindel, Mehrfachspindel, elektrisch angetriebene Werkzeuge, Fräskopf, Reitstock, Langdrehen

2,5 Jahre als Fräser mit 3 Achsen

Drehtisch, Schwenktisch, Portalfräsmaschinen, Bohrwerk, horizontales Fräsen

Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

Programmieren an der Maschine:

Mehrmals täglich mit Fanuc

Qualitätssicherung:

Größe & Gewicht der Werkstücke:

50 cm - 1,20 m; 2 - 3 m

Führerscheine & Lizenzen

PKW, LKW, Kran

Bevorzugt:

Drehen mit Fanuc

Werkerselbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als CNC-Dreher mit Fanuc.