

11235 NTA

Top Dreher/Fräser, Programmieren Heidenhain, Sinumerik, Fanuc, OSP und CAM, 9 Jahre Praxis, arbeitet auf modernen und komplexen Maschinen wie Mazak Integrex, DMU, Okuma und CTX an komplizierten Elementen. Spezialisiert momentan auf den Bereich Teile für Türen und Treppen von LearJets.

35 Jahre, verheiratet, 2 Kinder (5,3 Jahre)

Maschinen:

Mazak Integrex i200, i150, i200ST, DMU 75, Okuma LB3000, CTX Beta 500, DMU 65, Kia Hyundai 2, Tornos Deco 2000

Steuerungen:

Mazatrol, Heidenhain 640, OPS, Solidworks, Solidcam, Fanuc

Industrie:

Automotive, Aerospace,

Produkte:

Achsen, Lager, Befestigungen / Konsolen, Chassis, Kupplungen, Teile für Flugzeugtüren und Treppen, Naben, Implantate, Rohre u.v.a.

Materialien:

Titan, Werkzeugstahl, Aluminium, Bronze, Kunststoff, Stahl, Edelstahl, hochfester Stahl

Serien:

Einzelteile, Prototypen, Serien

Toleranz:

0.005mm

Oberflächen:

RA 0.4

Größe & Gewicht der Werkstücke:

bis 1,5m, 30 - 100kg

Führerscheine & Lizenzen

PKW

Bevorzugt:

Dreh-Fräszentren

Erfahrung:

Programmieren, Optimieren von Programmen, Rüsten & Produzieren & CAM

Er besitzt viel Erfahrung Drehen und Fräsen, speziell mit hochwertigen Dreh-Fräszentren. Er liest flüssig technische Zeichnungen, erarbeitet die richtigen Technologien, schreibt die Programme seit 5 Jahren über CAM, wählt die Werkzeuge, misst sie ein, kennt viele Methoden zum Spannen und Bearbeiten, viele Materialien und Tools, setzt die Ursprünge, ist vertraut mit Speed und Feed ebenso wie mit den geometrischen Bemaßungen und Toleranzen, arbeitet selbstverständlich mit angetriebenen Werkzeugen.

Praxis:

seit 5 Jahren parallel Integrex, Okuma LB und DMU, programmieren über Catia, A - Z

vorab sehr verschiedene Maschinen wie CTX beta, DMU u. a., programmieren am Panel mit Heidenhain, Sinumerik und Fanuc

4 Jahre als Fräser mit 3-5 Achsen

Drehtisch, Schwenktisch, Bohrwerk, horizontales und vertikales Fräsen

5 Jahre als Dreher

Gegenspindel, Mehrfachspindel, elektrisch angetriebene Werkzeuge, Fräskopf,

5 Jahre CAM Programmieren

Catia, Solidworks, SolidCam, programmiert täglich.

Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

Programmieren an der Maschine:

vorab viel am Panel mit Heidenhain, Sinumerik und Fanuc, jetzt meist CAM

Qualitätssicherung:

Werker selbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als sehr kompletten Dreher/Fräser mit CAM