

10630 GG

Sehr guter Dreher mit Fräserfahrung, Programmieren Mazatrol, Sinumerik, Fanuc und OSP, arbeitet auf sehr unterschiedlichen Maschinen parallel an sehr präzisen Werkstücken. Eine ruhige und intelligente Person. Spezialisiert momentan auf den Bereich Kupplungen und Kolben.

31 Jahre

Maschinen:

Mazak 640T Nexus, Nakamura AS 200 L, Okuma, Spinner NC 620, TC 400, Heller, Mori, NCT

Steuerungen:

Mazatrol, Sinumerik 840D, Fanuc, OSP, ISO

Industrie:

Automotive, Elektronik, Schwerindustrie, Werkzeugbau,

Produkte:

Kupplungen, Kolben u.v.a.

Materialien:

Edelstahl, hochfester Stahl, Aluminium, Kupfer, Stahl

Serien:

Einzelteile, Serien bis 10

Toleranz:

0.005 - 0.01mm

Oberflächen:

RZ 10 ig

Größe & Gewicht der Werkstücke:

15mm - 2,5m

Führerscheine & Lizenzen

PKW

Bevorzugt:

Drehen

Erfahrung:

Programmieren, Optimieren von Programmen, Rüsten & Produzieren & CAM

Er besitzt viel Erfahrung und Können im Fräsen im Fräsen und Drehen. Er liest flüssig technische Zeichnungen, erarbeitet die richtigen Technologien, schreibt die Programme mit Mazatrol, Sinumerik (Shopturn) und Fanuc, 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:

3 Jahre Mazak Drehen, programmieren am Panel und bearbeiten von A - Z momentan parallel Drehen auf Nakamura (Fanuc) und Spinner (Shopturn), Fräsen auf Okuma (OSP) und Spinner (Sinumerik), ShiftLeader, programmiert am besten mit Mazatrol und Sinumerik vorab unterschiedliche Maschinen 5 Jahre

10 Jahre als Fräser mit 5 Achsen

Drehtisch, Schwenktisch, Fahrständer, Portalfräsmaschinen, Bohrwerk, horizontales und vertikales Fräsen

10 Jahre als Dreher

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

etwas CAM Erfahrung

Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

Programmieren an der Maschine:

täglich mehrfach, bevorzugt Mazatrol und Shopturn

Qualitätssicherung:

Werker selbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als sehr vielseitigen Zerspaner mit Hang zum Drehen