

Zusammenfassung CV 1268 GP

Top-Fräser, Steuerungen Sinumerik, Heidenhain, Fanuc u.a., 15 Jahre Erfahrung, arbeitet auf sehr verschiedenen Maschinen wie Spinner, Hermle, Toyoda u.a. an sehr unterschiedlichen Werkstücken. Sehr erfahren und selbstständig. Spezialisiert momentan auf den Bereich Motoren, Getriebe, Turbinen u.a..

Alter 43, verheiratet, 2 Kinder

Erfahrung

Programmieren Panel und CAM, Setten und Produktion

Sehr hohes Verständnis für CNC Technologien und Programmierungskonzepten. Liest leicht techn. Zeichnungen, wählt die richtigen Technologien für die verschiedenen Werkstücke. Kennt die G-Code Syntax. Hat in vielen Bereichen Erfahrung gesammelt. Bildet sich immer weiter, Praxis:
 zuletzt Programmieren mit Sinumerik und CAM an 5ax Spinner, alle Arbeiten von A - Z vorab Hermle 5ax mit Heidenhain, auch viele Jahre mit Fanuc.

13 Jahre Fräser mit 3-5 Achsen

Drehtisch, Schwenktisch, Fahrständer, Portalfräsmaschinen, Bohrwerk

8 Jahre Qualitätstechnik mit Zeiss und Mitutoyo

4 Jahre CAM Programmieren mit SolidCam und SolidWorks

Serien

Einzelteile / Prototypen, kleine Serien

Produziert

Getriebeteile, Zahnräder, Formen, Implantate, Turbinenschaufeln, Achsen, Rohre, Profile, Wellen, Ventile, Lager, Motorblöcke, Getriebegehäuse Gehäuse, medizinische Hilfsmittel, Turbinen-Körper, Komponenten für Kräne, Luft- und Raumfahrt-Geräte

Materialien

Arbeitet mit Bronze, Guss, Kunststoff, Werkzeugstahl, Stahl, hochwertiger Stahl, Hochzugstahl, Aluminium, Messing, Kupfer, Edelmetalle, gekühltes Gusseisen, Glas, Bakelit usw.

Industrie

Ingenieurwesen, Pharma, Prototyping, Energie, Hydraulik, Medizin, Militär und Waffen, Öl und Gas, Rennsport, Schwerindustrie, Luft- und Raumfahrt, Schiff und Züge, elektronisch, Automobile

Folgende Maschinen

Spinner, Hermle, Haas VF 3SS, Mori Seiki, Waldrich-Coburg, Skoda HCW-2, Toshiba, Lazzati, Mitsui Seiki, Toyoda, Hurco

Folgende Steuerungen

Sinumerik 840D SL, 840C, Heidenhain iTNC 530, Fanuc, Yasnac, Haas, Hurco

Setting

Werkzeug auswählen, einmessen, installieren, Programm laden, Material beschicken

Programmieren an der Maschine

programmiert oft auch schwierige Teile am Panel, jetzt meist über CAM

Toleranz

0,005mm - 0,1mm

Oberflächen

Ra 0,4 - Rz 100

Größe & Gewicht der Werkstücke

15mm - 20 000mm / 0,02kg - 120 000kg

Qualitätssicherung

analoge und digitale Werker selbstkontrolle auch für komplizierte Stücke, oft mit CMM Zeiss und Mitutoyo

Führerschein

PKW & besitzt PKW

Sonstiges

Wir empfehlen ihn als Bereicherung für jeden Betrieb

Bevorzugt

Fräsen mit 5 Achsen und Sinumerik - Heidenhain - Fanuc