

## 17746 JC

**Erfahrener Dreher mit Fräskenntnissen, 10 Jahre Praxis, mittelschweres Programmieren Fanuc und Mitsubishi am Panel, komplexere Programme via CAM. Eine sehr gut organisierte und zielorientierte Person. Arbeitet momentan im Bereich CAM Programmieren für Fräsmaschinen.**

30 Jahre, feste Partnerschaft

### Maschinen:

Miyano BNA 42 MSY, Quictech TT42, Citizen M32, Boley BC42, Hwachson Vesta 1000+, Hwachson Hi-Tech 200A, Hanwha XE26, Doosan DNM 5700, Doosan Puma 2600Y, Doosan Lynx 210, Doosan Lynx 300M Matsuura vx-1500, Matsuura vx-660

### Steuerungen:

Mitsubishi, Fanuc

### Industrie:

Automotive, Medizintechnik, Waffen & Militärtechnik, Schiffe & Züge

### Produkte:

Teile für die Medizin- und Rüstungsindustrie, Teile für die Eisenbahn, Kleinteile für die Automobilindustrie wie Messingringe

### Materialien:

Aluminium, Messing, Bronze, Gusseisen, Kupfer, Kunststoff, verschiedene Stähle

### Serien:

Prototypen

### Toleranz:

0.001 mm

### Oberflächen:

RA 0.2 - 0.08

### Größe & Gewicht der Werkstücke:

5 g - 100 kg, meistens 5 kg / 1 mm - 3 m

### Führerscheine & Lizenzen

PKW Führerschein

### Bevorzugt:

Drehen, Einzelteile

### Erfahrung:

#### Programmieren, Rüsten & Produzieren & CAM

Er besitzt sehr viel Erfahrung und Können im Drehbereich. Er liest flüssig technische Zeichnungen, erarbeitet sehr effektive Technologien, schreibt die Programme sowohl über Fanuc und Mitsubishi, als auch via CAM, je nach der Komplexität der Werkstücke, 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 antriebenen Werkzeugen. Hat auch Erfahrung im Fräsen, bevorzugt aber Drehen.

#### Praxis:

- seit 2 Jahren CAM-Programmierer für Fräsmaschinen, Matsuura vx-1500 und Matsuura vx-660, Programmieren PowerMill
- 4 Jahre Drehmaschinen: Doosan DNM, Doosan Puma und Doosan Lynx, Programmieren Fanuc und EdgeCAM, Abarbeiten A - Z
- 4 Jahre Hwachson und, Hanwha XE26 und Citizen M32, Programmieren Fanuc, Mitsubishi und EdgeCAM, Abarbeiten A - Z
- 2 Jahre Miyano, Quictech und Boley BC42, Programmieren Fanuc und Mitsubishi, Abarbeiten A - Z

#### 10 Jahre als Dreher

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

#### 8 Jahre CAM Programmieren

EdgeCam, Powermill. Kann am Panel programmieren.

### Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

### Programmieren an der Maschine:

Programmierung, Optimierung und Anpassung

### Qualitätssicherung:

Werker selbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als erfahrenen Dreher