

CV 1412450 MI**Dreher, Programmieren Mazatrol / Fanuc 20 Jahre Erfahrung, spezialisiert auf Mazak und Nakamura mit Revolver und Fräskopf, fertigt sehr schwierige Werkstücke, sehr umfassend tätiger Dreher
53 Jahre**

Arbeitgeber	4 Arbeitgeber, die letzten 14 Jahre bei einem Arbeitgeber
von - bis	1998 bis heute
Zulieferer für	Luftfahrt, Medizin, Formenbau, Automotive
Folgende Maschinen	Mazak Integrex 200SY, Integrex J-200, Mazak QT200, 100, Nakamura Tome Slant 4, SL 250, Tome TMC-15, Hitachi Seiki, Tornos bis 8 Spindeln
aktuell	Mazak, Nakamura
Werkzeuge wurden	bestimmt, bestückt und vermessen
Steuerung	Mazatrol, Fanuc, Yasnac
Änderung und Optimierung von Programmen Programmieren an der Maschine	sehr gut täglich hauptsächlich über Mazatrol und Fanuc, für sehr schwierige Teile benützt er CAM
CAM	NX 11, 10 Jahre nur zur Ergänzung
Was wurde gefertigt	Formen und Teile dafür, Implantate, Wellen, Gewinde, Kurbelwellen, Flügel u.v.a.
Bearbeitetes Material	Titan, Edelstahl, Stahl, Werkzeugstahl, Inconel, Aluminium, Eisen, Messing u.a.
Toleranz/min max Gewicht/	0,005 mm / 200g bis 20kg
Oberflächen	RA 0,8 beim Hartdrehen
Qualitätssicherung	alle Möglichkeiten und 3D Zeiss
Serien / Einzelteile	sehr viele Einzelteile, Prototypen und Serien bis 120 Teile
Sonstiges	bevorzugt Mazak und Nakamura, auch Langdrehen