

Profil ID: C7P6HA3HIS

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 84130

NC-Programmierung und Inbetriebnahme

Mitarbeiterprofil

Anrede

- Herr

Referenzprojekte

- Juli 2004 - September 2004:

Inbetriebnahme von 2 Bearbeitungszentren
Erstellung der NC-Programme anhand der Werkstückzeichnungen (Siemens 840D)
Einfahren des gesamten Prozesses
Maschinenabnahme vor Ort

- Juli 2004 - Dezember 2004:

Erstellung der NC-Programme anhand der Werkstückzeichnungen
(Siemens 840 D)
Einfahren des gesamten Prozesses
Maschinenabnahme vor Ort

- Dezember 2004 - August 2005:

Siemens 840D
Einfahren verschiedener Werkstücke (Zylinderkopf, Ölwanne)
Werkzeugoptimierungen in Zusammenarbeit mit Gühring UK
Maschinenabnahme vor Ort

- November 2005 - April 2006 :

Inbetriebnahme von 4 Bearbeitungszentren (XS 321 mit Palettenwechsler)
Erstellung der NC-Programme anhand der Werkstückzeichnungen
(Zylinderkopf Fertigbearbeitung, Fanuc 18i)
Maschinenvorabnahme

- Mai 2006 - Juni 2006 :

Optimierung der NC-Programme an 13 Bearbeitungszentren
Werkzeugoptimierungen, Taktzeitoptimierungen, Endabnahme vor Ort

- Juli 2006 - Februar 2007:

Betreuung der Maschinenendabnahme von 4 Bearbeitungszentren
Montageleitung vor Ort

- Februar 2007 – Oktober 2008:

Zylinderkopflinie DAE, Harbin, Vor- und Fertigungsbearbeitung, NC-Programme erstellt

- Oktober 2008 bis jetzt:

Scania Zylinderkopf an doppelspindligen Bearbeitungszentren mit
3-Kanalsteuerung Fanuc 31i

Quellen-URL (abgerufen am 24.05.2012 - 04:44):

<http://www.interconomy.de/profil/c7p6ha3his/nc-programmierung-und-inbetriebnahme>