

# ANDREAS STANGE- LIPINSKI

## FEINWERKMECHANIKER CNC- ZERSPANUNGSTECHNIK (SENIOR)

### CONTACT

✉ andreas.stange.lipinski@example.de  
☎ +49 7720 9090000  
📍 Villingen-Schwenningen, Deutschland  
🌐 [linkedin.com/in/andreas-stange-lipinski](https://www.linkedin.com/in/andreas-stange-lipinski)  
📧

### AUSBILDUNG

#### Duale HWK-Ausbildung Gesellenbrief

09/2011 - 02/2015

Gewerbliche Schule  
Schwenningen / Hermle  
Ausbildungswerkstatt

Villingen-Schwenningen,  
Deutschland

Feinwerkmechaniker:in  
(Schwerpunkt  
Zerspanungstechnik)  
1,8

#### Realschulabschluss

08/2003 - 07/2011

Realschule am Salinensee  
Rottweil

Rottweil, Deutschland

Mittlere Reife (Schwerpunkt  
Technik)

GPA: 2,1

### PROFIL

Feinwerkmechaniker CNC-Zerspanungstechnik (HWK-Gesellenbrief, CAM-Specialist) mit 10 Jahren Erfahrung bei Hermle AG und Index-Werke in der 5-Achs-Präzisionszerspanung. CAM-Programmierung Mastercam/hyperMILL mit 0 Crash-Fällen in 18.000 Maschinen-Stunden/Jahr, Präzisionsteile mit Cpk 1,90 und IT5-Toleranz und Werkzeug-Standzeit-Optimierung +38 % auf Hermle C 42 und DMG Mori. Tiefenkenntnis Heidenhain TNC und Sinumerik 840D sl.

### BERUFSERFAHRUNG

#### Feinwerkmechaniker CNC-Zerspanung (Senior + CAM)

06/2018 - heute

Maschinenfabrik Berthold Hermle AG

Gosheim, Deutschland

5-Achs-Präzisionszerspanung Maschinenkomponenten

- CAM-Programmierung hyperMILL/Mastercam fuer 5-Achs-Bearbeitung Maschinen-Spindelkomponenten mit 0 Crash-Fällen in 18.000 Maschinen-Stunden/Jahr
- CNC-Fertigung Präzisionsteile Edelstahl/Titan auf Hermle C 42 5-Achs mit Cpk 1,90 und IT5-Toleranz (24.000 Teile/Jahr)
- Werkzeug-Standzeit-Optimierung +38 % durch Schnittdaten-Optimierung und Hochleistungs-Hartmetall (Walter, Mapal)
- Postprozessor-Anpassung Heidenhain TNC 640 und Sinumerik 840D sl fuer 6 Maschinen-Konfigurationen
- Vermessung Zeiss Contura CMM + Mahr MarSurf und SPC-Auswertung nach GPS DIN EN ISO 1101

#### Feinwerkmechaniker (CNC-Zerspanung)

08/2015 - 05/2018

Index-Werke GmbH + Co. KG

Esslingen, Deutschland

Dreh-Fraes-Zentren-Komponentenfertigung

- CNC-Drehen/Fraesen Präzisionskomponenten Edelstahl 1.4404 auf Index-Dreh-Fraes-Zentren mit IT6-Toleranz
- Werkstatt-Programmierung Sinumerik 840D sl fuer Klein- und Mittelserien
- Messtechnik Mahr MarSurf und Erstmusterpruefberichte (EMPB) nach GPS DIN EN ISO 1101

## FÄHIGKEITEN

---

- CAM hyperMILL + Mastercam (5-Achs simultan)
- 5-Achs-Fraesen Hermle C 42 + DMG Mori DMU Werkstatt-Programmierung Heidenhain TNC 640 +
- Sinumerik 840D sl Postprozessor-Anpassung
- CNC-Steuerungen Werkzeug-/Schnittdaten-Optimierung (Standzeit +38 %)
- Messtechnik Zeiss Contura
- + Mahr MarSurf + SPC
- Werkstoffkunde Edelstahl
- 1.4404 / Titan / Aluminium

## ZERTIFIKATE

---

HWK  
Feinwerkmechaniker  
Gesellenbrief Note 1,8  
(Zerspanungstechnik)  
02/2015

hyperMILL CAM 5-Achs  
simultan Certified (OPEN  
MIND Akademie)  
09/2019

Heidenhain TNC 640  
Programmierung  
Expertenkurs  
06/2021

Mastercam Certified  
Specialist (Mastercam  
Akademie)  
05/2018

## PROJEKTE

---

Spindelkomponenten-CAM-Optimierung 01/2024 - 08/2024

CAM-Strategie-Neuentwicklung hyperMILL fuer Maschinen-Spindelkomponenten:  
0 Crash-Faelle, Werkzeug-Standzeit +38 %.

Titan-Präzisionsteil-Serie 02/2023 - 11/2023

5-Achs-Zerspanung Titan-Präzisionsteile Hermle C 42 mit Cpk 1,90 und IT5-Toleranz, 0 Reklamationen.

DGUV V3  
Grundunterweisung +  
Gabelstapler DGUV V 68  
03/2015

## SPRACHEN

---

Deutsch            Muttersprache  
Englisch                    B1

## STÄRKEN

---

### Crash-Freie CAM- Programmierung

0 Crash-Faelle in 18.000  
Maschinen-Stunden/Jahr  
hyperMILL/Mastercam

### Zerspanungs-Präzision

Cpk 1,90 und IT5-Toleranz in  
24.000 Präzisionsteilen/Jahr  
Hermle C 42

### Standzeit-Optimierung

Werkzeug-Standzeit +38 % durch  
Schnittdaten-Optimierung und  
Hochleistungs-Hartmetall

### Steuerungs-Tiefe

Postprozessor-Anpassung  
Heidenhain TNC 640 + Sinumerik  
840D sl fuer 6 Konfigurationen