

2233 CC

Fräser und Dreher, Programmieren Sinumerik, Fanuc und sehr guten CAM Kenntnissen, 16 Jahre Erfahrung, arbeitet an sehr modernen Maschinen wie DMG Mori, Scharmann- Heckert, Toyoda und Doosan an einer breiten Palette von Werkstücken. Bedeutende Fähigkeiten im Inconel Bereich die Bearbeitungszeiten erheblich zu minimieren. Sehr offene und kommunikative Person, stark orientiert auf Problemlösungen. Sehr beständig. Spezialisiert momentan auf den Bereich Wellen, Gewinde und Ventile für Öl / Gas und Energie.

Alter 39, verheiratet / feste Partnerschaft, 1 Kind (2 Jahre alt)

Maschinen	Scharmann/Heckert DBF 630, Mori Seiki NT 6600, NHX 6300, NLX 2000-3000, Toyoda 630-800-1250, Doosan NHX 630, Puma 600-700 Sinumerik 840D, Fanuc 16i series
Erfahrung	Programmierer, Rüsten & Produzieren & CAM (9/9)* Hat einen sehr guten Ansatz für CNC Technologien und Programmierungs-Konzepte. Er erarbeitet die jeweils passende Lösung für die verschiedenen Werkstücke. Liest schnell technische Zeichnungen, versteht Form- und Lagetoleranzen. Hat ausgezeichnete CAM Programmierkenntnisse (EdgeCam), programmiert die einfachen Teile über Sinumerik oder Fanuc, je nach Maschine bis 5 Achsen für Fräsen und Drehen gleichermaßen. Er hat einige Erfahrung aus der Vergangenheit auf Mitsubishi und Mazak-Steuerungen. Gute Kenntnisse in der G-Code-Syntax. Er händelt das komplette Setting, setzt die Ursprünge, ist vertraut mit Speed und Feed und berücksichtigt ihre Bedeutung in den Prozessen. Viel Erfahrung auch für sehr große Teile für die Öl- und Gasindustrie. Misst immer das erste Werkstück und stellt die CMM entsprechend ein.
	15 Jahre als Fräser mit 5 Achsen Drehtisch, horizontales und vertikales Fräsen
	5 Jahre als Dreher
	7 Jahre EDM
CAM	7 Jahre als CAM Programmierer. (ausschließlich) Programmiert mehrmals am Tag. (9*) EdgeCam, MasterCam, Solidcam, Inventor, Autocad, AutoDesk, SAP
Serien	Einzelteile / Prototypen, Kleinserien
Produziert	Naben, Wellen, Gewinde, Ventile u.v.a.
Materialien	Titan, Stahl, Edelstahl, hochfester Stahl, Aluminium, Inconel, Edelmetalle
Industrie	Energie, Öl & Gas,
Setting	Auswahl und Bestückung mit Werkzeugen, Einmessen, Laden von Material
Programmieren an der Maschine	Programmiert z.B. Naben, Gewinde, Ventile, Wellen, mehrmals am Tag. (9/9*)
Toleranz	0,002 - 0,13 mm
Oberflächen	RA 0,4
Größe & Gewicht der Werkstücke	10mm - 3m, 10g - 6t
Qualitätssicherung	Er macht immer die Kontrolle des ersten Teiles, oft mit CMM
Führerscheine	PKW
Sonstiges	Will die Gesamtsituation seiner Familie nachhaltig verbessern.
Bevorzugt	Nähe zu einem Kindergarten

Weitere Kandidaten in unserer Datenbank

<https://docs.google.com/spreadsheets/d/1fkUzyh8N-7IE4SrOdWUnDX01VW0kpO6vGwVZQLB9cn8/edit?usp=sharing>