

3599 BA

Top-Dreher mit sehr guten Fräskenntnissen, Programmieren Fanuc, Siemens, OSP, Heidenhain, 7 Jahre Erfahrung, arbeitet auf unterschiedlichen Maschinen wie Doosan Puma, Okuma, Haas, SC, Takisawa, Index, Mazak und Bohrwerken, mit sehr viel Erfahrung im Bereich angetriebene Werkzeuge, Multi-Spindle und Fräskopf an sehr hochwertigen und unterschiedlichen Werkstücken, auch im Schwerebereich. Eine engagierte, sehr schnell umsetzende Person. Spezialisiert momentan auf den Bereich komplexe Teile im Bereich Turbinen u.ä..

Alter 32

Maschinen

Doosan Puma 300, 400, Okuma LB 3000, Takisawa, Haas ST-30, Index MS22 (6 Spindeln), Mazak 150 MSY Hyper Quadrex (Gegenspindel), Bohrwerke, SC1400, SC2700, SC3200, SC5000, SC8000 (milling head)

Sinumerik 840D, Fanuc 32i, Haas, OSP300, Heidenhain 530 iTNC, Mazatrol Matrix

Erfahrung

Programmieren, Rüsten & Produzieren & CAM (9/8)*

Er hat einen sehr guten Ansatz der CNC-Technik und Programmierkonzepte, eine starke theoretische Basis, liest technische Zeichnung ohne Zögern, versteht sehr gut Form- und Lagetoleranzen und wählt die richtige Technologien für die Werkstücke. Im Drehen besitzt er sehr gute Programmierungs-, und Bedienungs Fähigkeiten auf Fanuc Manual Guide, Sinumerik und OSP Steuerungen. Hat auch einige Erfahrung mit Mazak. Kann selbstverständlich mit angetriebenen Werkzeugen, misst die Werkzeuge, setzt Ursprünge, ist vertraut mit Speed und Feeds und kennt ihre Bedeutung in der Drehbearbeitung. 1 Jahr Erfahrung mit CAM Programmieren über MasterCam und Fusion.

Auch hat er sich sehr gute starke Programmierkenntnisse im Fräsbereich erarbeitet, hier mit Sinumerik, Fanuc und Heidenhain iTNC 530. In diesem Bereich hat er die Fräsmaschinen nur programmiert, nicht bedient, würde wenige Tage brauchen, um direkt auf den Maschinen zu arbeiten.

Wir empfehlen ihn als kompletten Zerspaner von A - Z.

5 Jahre Programmierer für Fräsen bis 5 Achsen

Drehtisch, Portalfräsmaschinen, Bohrwerk, horizontales und vertikales Fräsen

7 Jahre als Dreher

Gegenspindel, Mehrfachspindel, elektisch angetriebene Werkzeuge, Fräskopf

CAM

1 Jahr CAM Programmieren

MasterCam, Solidcam, Fusion360, programmiert wöchentlich parallel zum Panel Programmieren

Serien

Prototypen, Unikate, Kleinserien, Großserien bis zu 5000 Stück

Produziert

Lager, Getriebegehäuse, Naben, Turbinenblätter, u.v.a.

Materialien

Werkzeugstahl, Stahl, Kunststoff, Gusseisen, Bronze, Aluminium, Nichtrostende Stähle, Schichtholz

Industrie

Automotive, Aerospace, Schwerindustrie, Schiffe & Züge, u.a.

Setting

Auswahl und Bestückung mit Werkzeugen, Einmessen, Laden von Material, Nullpunkt Setzen

Programmieren an der Maschine

Programmiert z.B. Gewinde, Sonderteile, Wellen u.a. mehrmals am Tag

Toleranz

0,005mm - 0,5mm

Oberflächen

RA 0,4 - 0,8

Größe & Gewicht der Werkstücke

20mm - 500mm , 30g - 80t

Qualitätssicherung

Werkerselbstkontrolle (analog, digital & CMM)

CMM und ShadowGraph

Führerscheine

PKW

Sonstiges

In seiner Lebensplanung steht jetzt der Umzug nach Deutschland an. Dadurch will er stabile Arbeitsverhältnisse, Entwicklungsmöglichkeiten und eine gesunde finanzielle Zukunft aufbauen. Er ist sehr interessiert an der CNC-Domäne, wissbegierig und lernt sehr schnell, gut in der Kommunikation, Prioritätensetzung, sucht immer die beste Lösung für jedes CNC-Problem, konzentriert auf Details, bestimmt und arbeitet immer nach den höchsten Standards. Möchte sich in CAM-Programmierung perfektionieren.

Bevorzugt

Arbeiten an komplexen Teilen

Weitere Kandidaten in unserer Datenbank

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