

7871 ŠD

Fräser, programmiert Heidenhain, 3 - 5 Achsen, 4 Jahre Erfahrung. Er arbeitet auf Maschinen von Fermat und Takumi überwiegend an großen Werkstücken. Es handelt sich um eine positive und motivierte Person mit einem sehr professionellen Ansatz. Spezialisiert momentan auf den Bereich Schweißkonstruktionen, Wellen, Werkzeuge u.v.m. für die Großteilbearbeitung, Maschinenbau u.a.

Alter 21

Folgende Maschinen

FERMAT WFT11, WFT13, TAKUMI V12

Heidenhain iTNC 530, TNC 640, Fanuc

Erfahrung

Programmieren, Optimieren von Programmen, Rüsten, Produzieren

Er verfügt über 4 Jahre Erfahrung im CNC-Fräsen mit einem guten Verständnis für Technologie, Prozesse, Bearbeitung und Grundlagen. Er liest technische Zeichnungen und wählt die richtige Technologie für ein Teil aus. Misst Werkzeuge, setzt Ursprünge und ist sowohl mit Speed und Feed sowie mit geometrischen Bemaßungen und Toleranzen vertraut. Kennt viele verschiedene Methoden zum Spannen, Bedienen und Bearbeiten. Weiß, wie man mit verschiedenen Materialien, Werkzeugen, Parametern, Größen und Volumina arbeitet.

Er schreibt und bearbeitet halbschwere Programme mit Zyklen in Heidenhain, arbeitet auch mit Fanuc an bestehenden Programmen.

Praxis:

- seit 2019 2 Jahre als Fräser auf horizontalen Fräsmaschinen von Fermat WFT 11 (Heidenhain TNC 640) und Fermat WFT 13 (Heidenhain iTNC 530) bis 5 Achsen und 8 Tonnen, schreibt halbschwere Programme und bearbeitet bestehende Programme, arbeitet von A - Z.
- davor 2 Jahre als Fräser auf vertikalen Fräsmaschinen von Takumi V12 (Fanuc) bis 3 Achsen und 2 Tonnen, bearbeitet bestehende Programme.

Wir empfehlen ihn als CNC-Fräser mit Heidenhain und Fanuc, wenn möglich mit Zugang zu Programmierschulung.

4 Jahre als Fräser mit 3 - 5 Achsen

Drehtisch, Schwenktisch, Fahrständer, Portalfräsmaschinen, Bohrwerk, horizontales und vertikales Fräsen

Serien

Einzelteile, Prototypen, Kleinserien

Produziert

Schweißkonstruktionen, Werkzeuge, Wellen u.v.m.

Materialien

Titan, Stahl, Bronze, Aluminium, Hardox

Industrie

Großteilindustrie, Maschinenbau u.a.

Setting

täglich Auswahl der Werkzeuge und Bestückung der Maschine, Einmessen, Laden von Material, Setzen des Nullpunkts

Programmieren an der Maschine

täglich mit Heidenhain (Zyklen)

Toleranz

0,01 mm

Oberflächen

RA 3,2

Größe & Gewicht der Werkstücke

20 cm - 2,5 m, 10 kg - 8 t

Qualitätssicherung

Werkerselbstkontrolle (analog, digital)

Führerscheine

PKW

Bevorzugt

Möchte seine Programmierkenntnisse weiterentwickeln, um umfassender Programmierer zu werden. Er arbeitet hauptsächlich mit Zyklen und benutzt sie korrekt. Nach einem kurzen Panel-Programmiertraining wird er in der Lage sein selbst sehr schwierige Programme zu schreiben.