

7701 OS

Fräser mit Dreherfahrung, programmiert Sinumerik (ISO), 9 Jahre Erfahrung, arbeitet auf Maschinen von DMC an teils aufwendigen Werkstücken. Eine sehr engagierte, flexible und wissbegierige Person. Spezialisiert momentan auf den Bereich Automotive, Maschinenbau, Schwerindustrie.

Alter 32, verheiratet

Folgende Maschinen

DMC 125H duoBLOCK, DMC 160H duoBLOCK, Okuma 2SP-150 MHG
Sinumerik 840D (ISO), Fanuc

Erfahrung

Programmieren, Rüsten, Produzieren

Er verfügt über 9 Jahre Erfahrung im CNC-Bereich als Bediener, Setter und 2 Jahre als Programmierer mit einem soliden Verständnis für Technologie, Prozesse, Bearbeitung und Grundlagen. Er liest technische Zeichnungen und wählt die richtige Technologie für ein Teil aus. Misst Werkzeuge, setzt Ursprünge, ist mit Speed und Feed sowie mit geometrischen Bemaßungen und Toleranzen vertraut. Weiß, wie man mit verschiedenen Materialien, Werkzeugen, Parametern, Größen und Volumina arbeitet.

Er schreibt und bearbeitet mittelschwere Programme mit Sinumerik 840D, nicht am Panel sondern line-by-line im Notepad. Kennt sich mit G-Codes und ISO-Programmen aus. Importiert AutoCad Zeichnungen.

Praxis:

- 6 Jahre als Fräser mit Siemens 840D auf DMC H125 und DMC duoBLOCK H160, die letzten beiden Jahre auch mit Programmierung, arbeitet von A - Z.
- 2 Jahre als Dreher mit Fanuc auf Okuma 2SP, bearbeitet bestehende Programme.

Wir empfehlen ihn als CNC-Fräser mit Sinumerik, wenn möglich mit Zugang zu Programmierschulung.

6 Jahre als Fräser mit 6 Achsen

Drehtisch, horizontales und vertikales Fräsen

2 Jahre als Dreher

Gegenspindel, angetriebene Werkzeuge, Fräskopf, Langdrehen

1 Jahr als Qualitätstechniker

Hexagon mit PC Demis

Serien

große Serien

Produziert

Motorblöcke, Getriebegehäuse, Köpfe u.a.

Materialien

Stahl, Gusseisen, Aluminium u.a.

Industrie

Automotive, Engineering, Schwerindustrie, u.a.

Setting

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

Programmieren an der Maschine

wöchentlich am Notepad mit G-Code und ISO

Toleranz

0,008 µm - 0,200 µm

Oberflächen

RA 0,8

Größe & Gewicht der Werkstücke

300 mm - 1060 mm

Qualitätssicherung

Werker selbstkontrolle (analog, digital, CMM)
Hexagon mit PC Demis

Sonstiges

Möchte sich beständig weiterentwickeln, insbesondere im Bereich Programmierung