

10993 AB

Fräser, programmiert CAM und Sinumerik ShopMill, 10 Jahre Erfahrung. Arbeitet an verschiedenen Maschinen von DMC, Doosan u.a. an unterschiedlichsten Werkstücken. Es handelt sich um eine ruhige und sehr kluge Person. Spezialisiert momentan auf kleinere Teile bis 1 kg für die Medizintechnik.

34 Jahre, verheiratet, 1 Kind (2,5 Jahre)

Maschinen:

DMC 1035 V, Okuma Genos M560-V, Doosan DT 360D, Hurco VMX64, Haas DM-2, DMC 103 V

Steuerungen:

Sinumeric 840D (ShopMill), Fanuc Manual Guide, OSP 300, Heidenhain iTNC 530, Edgcam, SOLIDWORKS

Industrie:

Medizintechnik, Off-Shore, Formenbau

Produkte:

Formen, Maschinen für Laboratorien, Teile für Medizintechnik, Geräte für Krankenwagen

Materialien:

Aluminium, Bronze, Kupfer, Stahl

Serien:

Einzelteile, Prototypen, kleine Serien

Toleranz:

0,01 mm

Oberflächen:

RA 1,6 - 3,2

Größe & Gewicht der Werkstücke:

1 cm - 1,5 m; 5 g - 2 t

Führerschein & Lizenzen

PKW

Bevorzugt:

Fräsen

Erfahrung:

Programmieren, Optimieren von Programmen, Rüsten, Produzieren, CAM

Er hat große Erfahrung im CNC-Fräsen als Bediener, Einrichter und Programmierer mit einem sehr guten Verständnis für Technologie, Prozesse, Bearbeitung und grundlegenden Service. Liest flüssig technische Zeichnungen, wählt die richtige Technologie für ein Teil aus und optimiert Produktionsprozesse. Vermisst Werkzeuge, setzt Nullpunkte und ist sowohl mit Speed und Feed als auch mit geometrischen Dimensionen und Toleranzen aus. Kennt viele verschiedene Methoden zum Spannen, Bedienen und Bearbeiten. Arbeitet mit verschiedenen Materialien, Werkzeugen, Parametern, Größen und Volumina.

Er schreibt und bearbeitet Programme mit Sinumerik, Fanuc und Edgcam. Er auch schon mit Hurco, Okuma, Haas und Heidenhain gearbeitet.

Praxis:

- 3 Jahre als Fräser, programmieren mit Sinumerik (ShopMill) und Edgcam, setzen der Maschinen: DMC 1035 V (Sinumerik 840D (ShopMill)), DMC 600 V (Heidenhain iTNC 530), Doosan DT 360D (Fanuc Oi), 3+1 Achsen, kleine Werkstücke für die Medizin- und Laborindustrie, arbeitet von A - Z.
- davor 4 Jahre als Fräser, programmieren mit Edgcam, setzen der Maschinen: Okuma Genos M560-V (OSP 300M), Hurco VMX64 (Ultimax 4), Haas DM2 (Haas), 3 Achsen, Produktion von großen Teilen für die Formenbauindustrie, arbeitet von A - Z.
- davor 3 Jahre als Fräser, setzen und programmieren DMC 103 V (Fanuc Manual Guide), Produktion von mittelgroßen Teilen für die Bergbau- und Bohrselindustrie.
- 8 Jahre als CAM-Programmierer, insbesondere mit Edgcam und SOLIDWORKS, arbeitet von A - Z.

10 Jahre als Fräser mit 3+1 Achsen

Drehtisch, vertikales Fräsen

4 Jahre CAM-Programmierer

Edgcam, SOLIDWORKS

Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

Programmieren an der Maschine:

mehrmals am Tag

Qualitätssicherung:

Werkerselbstkontrolle (analog, digital, CMM (Mitutoyo))

Wir empfehlen ihn als CNC-Fräser mit Zugang zu CAM-Programmierung oder als CAM-Programmierer mit Zugang zu Panel Programmierung.