

**7056 KI**

**Fräser mit Dreherfahrung, programmiert Fanuc und Haas, 3 - 5 Achsen, 10 Jahre Erfahrung. Arbeitet überwiegend auf Maschinen von Haas an unterschiedlichen Werkstücken. Es handelt sich um eine kommunikative Person. Spezialisiert momentan auf den Bereich hochdruckhydraulische Teile.**

Alter 36

**Maschinen**

Haas UMC 750, Haas VM3, VF2, Akira Seiki V5, Feeler QM 22 APC, Doosan DNM 350, Mori Seiki SL 204, Haas 30Y

Fanuc i, Haas, G-Code

**Erfahrung**

Programmieren, Optimieren von Programmen, Rüsten, Produzieren

Er besitzt viel Erfahrung im Fräsen. Er liest flüssig technische Zeichnungen, erarbeitet die richtigen Technologien, schreibt die Programme über Fanuc und Haas, arbeitet auch mit G-Code., wählt die Werkzeuge, misst sie ein, kennt viele Methoden zum Spannen und Bearbeiten, viele Materialien und Tools, setzt die Ursprünge, ist vertraut mit Speed und Feed ebenso wie mit den geometrischen Bemaßungen und Toleranzen, arbeitet selbstverständlich mit angetriebenen Werkzeugen im Drehen. Er ist viel im Hydraulikbereich tätig, in dem Drehen auch sehr wichtig ist, hilft dort auch als Setter und Operator.

Praxis:

10 Jahre Fräsen Fanuc und Haas, Programmieren und Bearbeiten von A - Z

1 Jahr Drehen, Bearbeiten und Anpassen von Programmen

10 Jahre als Fräser mit 3-5 Achsen

Drehtisch, Schwenktisch, Bohrwerk, horizontales und vertikales Fräsen

1 Jahr als Dreher

**Serien**

Einzelteile, Prototypen, kleine und mittlere Serien

**Produziert**

Achsen, Befestigungen / Konsolen, Getriebegehäuse, Getriebeteile, Naben, Schrauben, Gewinde, u.v.a.

**Materialien**

Edelstahl, Stahl, Kunststoff, Gusseisen, Bronze, Aluminium, andere

**Industrie**

Öl &amp; Gas, u.a.

**Setting**

Teil seines Arbeitsprozesses

**Programmieren an der Maschine**

mit Fanuc

**Toleranz**

0,01mm

**Oberflächen**

RA 0,8

**Größe & Gewicht der Werkstücke**

15mm - 300mm, 50g - 50kg

**Qualitätssicherung**

Werkerselbstkontrolle ( analog, digital )

**Führerscheine**

PKW

**Bevorzugt**

Er möchte seine Programmierkenntnisse immer weiter ausbauen und CAM-Programmierung lernen.