

## 12229 JK

**Junger talentierter Fräser mit Dreherfahrung, programmieren Mapps IV, setzen Heidenhain und Haas; im Drehbereich programmieren Sinumerik, 5 Jahre Praxis, arbeitet meist auf DMG Mori, eine bescheidene und sehr motivierte Person Arbeitet momentan im Bereich food industry.**

28 Jahre, verheiratet

### Maschinen:

DMG MORI NVX 5100, DMU 50, CTX450,  
Haas UMC750

### Steuerungen:

Mapps IV, Heidenhain, Sinumerik 840D, Haas

### Industrie:

Elektronik, Nahrungsmittel, Hydraulik,  
Formenbau, Schiffe & Züge

### Produkte:

Lebensmittelbänder für Verpackungen,  
Maschinenteile, Injektions- und Blasformen,  
Schiffsbeschläge

### Materialien:

Aluminium, Messing, Kupfer, Kunststoff,  
Edelstahl, Werkzeugstahl, Rostfreier Stahl

### Serien:

Einzelteile und kleine Serien bis 25 St.

### Toleranz:

0.01mm

### Oberflächen:

Ra 1.6, 6.3

### Größe & Gewicht der Werkstücke:

20g - 100kg / 5mm - 6m

### Führerscheine & Lizenzen

PKW

### Bevorzugt:

Fräsen

### Erfahrung:

Programmieren, Rüsten & Produzieren

Er besitzt 5 Jahre Erfahrung und ein beeindruckendes Wissen im Fräsen, liest schnell technische Zeichnungen und erarbeitet die passenden Lösungen, versteht die Prozesse und die Grundversorgung. Schreibt Programme mit Mapps IV in Zyklen und Sinumerik ShopTurn, optimiert mit Heidenhain und Haas, hat erste Erfahrung mit CAM (EdgeCam). Kennt viele Möglichkeiten des Spannens, Bedienen und Bearbeiten, weiß viel über verschiedene Materialien, Werkzeuge, Parameter, Größen und Volumina. Sehr vertraut mit Speed und Feed, den geometrischen Bemaßungen und Toleranzen. Hat massives Potenzial und Ehrgeiz, komplexes Programmieren zu lernen.

#### Praxis:

- momentan (seit 01.2021) Mapps IV auf DMG MORI NVX 5100, Programmieren in Zyklen und Abarbeiten A - Z vorab
- 2 Jahre Heidenhain auf 5-Achsen-DMG MORI DMU 50, Setzen und Abarbeiten A - Z, gelegentlich kleines Optimieren mit EdgeCam
- 1 Jahr Sinumerik ShopTurn im Drehen auf CTX450, Programmieren und Abarbeiten A - Z
- 1 Jahr auf 5-Achsen-Haas UMC750 mit Haas Steuerung, Setzen und Abarbeiten A - Z

5 Jahre als Fräser mit 3-5 Achsen

Drehtisch, Schwenktisch, vertikales Fräsen

1 Jahre als Dreher

elektrisch angetriebene Werkzeuge, Fräskopf, Reitstock,

### Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

### Programmieren an der Maschine:

Programmierung täglich mehrmals mit Mapps IV; Optimierung Heidenhain

### Qualitätssicherung:

Werkerselbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als ehrgeizigen Fräser mit hohem Potenzial