

15640 FB

Sehr motivierter junger Fräser/Dreher mit hohem Potenzial, 2 Jahre Erfahrung auf Haas und Bearbeitungszentren mit 5 Achsen, mittelschweres Programmieren mit Haas, Optimierung/Anpassung mit Heidenhain, gute CAM-Kenntnisse. Eine sehr offene und lernwillige Person. Arbeitet momentan im Bereich Automobil.

22 Jahre

Maschinen:

Haas: UMC750SS, ST20Y. NCT MXS400DD, DMF180/6, DMG MORI M1

Steuerungen:

Haas/Fanuc, Heidenhain

Industrie:

Automotive, Elektronik, Schiffe & Züge

Produkte:

Prüfplatten für die Automobilindustrie, Lager für elektronische Maschinen, verschiedene Teile für die Eisenbahn

Materialien:

Aluminium, Bronze, Kupfer, Kunststoff, Stahl, hochfester Stahl, Werkzeugstahl

Serien:

Von Einzelteilen bis zu Serienherstellung

Toleranz:

0.02 mm

Oberflächen:

RZ 3.2

Größe & Gewicht der Werkstücke:

1g - 100kg / bis 3 m

Führerscheine & Lizenzen

PKW

Bevorzugt:

Fräsen/Drehen

Erfahrung:

Optimieren von Programmen, Rüsten & Produzieren & CAM

Er besitzt für 2 Jahre schon gute Erfahrung im Fräsen und Drehen und ist sehr motiviert, seine Programmierkenntnisse weiter zu entwickeln. Er liest technische Zeichnungen, erarbeitet die richtigen Technologien, schreibt bis mittelschwere Programme mit Fanuc im Fräsbereich und leichte im Drehen, für komplexere Programme benutzt er vor allem TopSolid. 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 im Drehen mit angetriebenen Werkzeugen.

Praxis:

- seit 8 Monaten Haas UMC750SS und Haas ST20Y; Programmieren CAM und Haas/Fanuc, Abarbeiten A - Z

parallel: 5-Achsen-Bearbeitungszentren NCT MXS400DD und DMF180/6, Programmieren CAM, Setten der Maschinen, Optimierung/Anpassung mit Heidenhain

- vorab 1.6 Jahre: Haas UMC750SS; Haas ST20Y, Programmieren CAM und Haas/Fanuc

parallel DMG MORI M1, Programmieren CAM, Setten der Maschine, Optimierung/Anpassung mit Heidenhain

2 Jahre als Fräser mit 3-5 Achsen

Portalfräsmaschinen, vertikales Fräsen

2 Jahre als Dreher

Gegenspindel, elektrisch angetriebene Werkzeuge, Langdrehen

2 Jahre CAM Programmieren

Topsolid, programmiert mehrmals am Tag. Kann am Panel programmieren.

Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

Programmieren an der Maschine:

Bis mittelschweres Programmieren am Panel mit Haas; vorwiegend programmiert via CAM

Qualitätssicherung:

Werkerselbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als sehr motivierten Zerspaner mit CAM-Zugang