

20747 RP

Erfahrener Fräser und Dreher, 9 Jahre CNC-Praxis insgesamt, Programmieren inkl.5 Achsen Heidenhain, im Drehen Sinumerik und Fagor. Eine freundliche und selbstmotivierte Person. Arbeitet seit 2 Jahren als Mechaniker in Maschinenbauindustrie.

44 Jahre, verheiratet, 2 Kinder (9,15 Jahre)

Maschinen:

MTE BF3200, Mikron VCP 1000, Wagner WDE500, TOS SUA63, Trumpf

Steuerungen:

Heidenhain 530, Sinumerik 802C, Fagor

Industrie:

Automotive, Maschinenbau, Papierindustrie

Produkte:

Wellen, Pkw-Schächte in der Automobilindustrie/ Teile für Lkw in der Land- und Forstwirtschaft

Materialien:

Aluminium, Stahl, Edelstahl

Serien:

meist Prototypen und Einzelteile, manchmal Serien bis max. 50 St.

Toleranz:

0.03 mm

Oberflächen:

RA 5 - 8

Größe & Gewicht der Werkstücke:

Fräsen 1 - 200 kg, Drehen bis 300 kg / bis 2 m

Führerscheine & Lizenzen

PKW & Gabelstapler

Bevorzugt:

CNC Fräsen/Drehen

Erfahrung:

Programmieren, Rüsten & Produzieren

Er besitzt sehr viel Erfahrung und massive Kenntnisse als Programmierer, Setter und Operator im Fräs- und Drehbereich. Er liest flüssig technische Zeichnungen, erarbeitet die richtigen Technologien, schreibt die Programme am Panel über Heidenhain, Sinumerik und Fagor, wählt die Werkzeuge, misst sie ein, kennt viele Methoden zum Spannen und Bearbeiten, viele Materialien und Tools, ist vertraut mit Speed und Feed ebenso wie mit den geometrischen Bemaßungen und Toleranzen.

Praxis parallel:

- 5 Jahre MTE BF3200 und Mikron VCP 1000 (Fräsmaschinen), Programmieren Heidenhain, Abarbeiten A - Z

- 5 Jahre Wagner WDE500 und TOS (Drehmaschinen), Programmieren Sinumerik, Abarbeiten A - Z

Zuvor 4 Jahre Trumpf (CNC Stanz-Press-Maschine), Programmieren und Abarbeiten

5 Jahre als Fräser mit 3-5 Achsen

Drehtisch, Schwenktisch, horizontales und vertikales Fräsen

5 Jahre als Dreher

Gegenspindel, Mehrfachspindel, elektrisch angetriebene Werkzeuge, Fräskopf, Reitstock,

Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

Programmieren an der Maschine:

Programmierung, Optimierung und Anpassung

Qualitätssicherung:

Werker selbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als erfahrenen Zerspaner sowohl im Fräs- als auch im Drehbereich