

26566 IC

TOP-Dreher mit Fräskenntnissen und 14 Jahren Praxiserfahrung – versiert im Programmieren mit Sinumerik (G-Codes & ShopTurn) und Fanuc (auch Manual Guide), mit umfangreicher Erfahrung an größeren Werkstücken sowie an Dreh-Fräscentren. Eine kommunikative, ruhige Persönlichkeit mit fundiertem Fachwissen. Arbeitet momentan im Bereich Zahnräder und Kraftübertragungselemente.

42 Jahre, verheiratet, 1 Kind (10 Jahre)

Maschinen:

DMG Mori, Gildemeister CTX Beta, DMG Mori NVL 1350, Victor V15, V20, V26, Mazak Quick Turn 250, Doosan, Emag VLY, Scherer

Steuerungen:

Sinumerik SL, Fanuc, ISO, Sinumerik 840D

Industrie:

Automotive, Aerospace, Schiffe & Züge

Produkte:

Achsen, Getriebegehäuse, Getriebeteile, Zahnräder, Teile für Flugzeuge, Autos, Schiffe; Teile für Maschinen für die Landwirtschaftsindustrie

Materialien:

Messing, Bronze, Gusseisen, Stahl, Edelstahl, Edelstahl

Serien:

Sowohl Einzelteile als auch Serien

Toleranz:

0.1 - 0.01 mm

Oberflächen:

0.8 - 6

Größe & Gewicht der Werkstücke:

ein paar Gramm - 2 t (meist größere Teile) / 10 mm - 2 m

Führerschein & Lizenzen

PKW Führerschein & Kran, Gabelstapler

Bevorzugt:

herausfordernde und entwicklungsorientierte Arbeit

Erfahrung:

Programmieren, Rüsten & Produzieren

Er verfügt über umfassende Erfahrung im Einrichten und Programmieren von CNC-Drehmaschinen mit vier Achsen (horizontal und vertikal) mit Fanuc- und Sinumeric-Steuerungen. Er hat mit unterschiedlichsten Materialien wie Stahl, Gusseisen, Superduplex und Bronze gearbeitet und beherrscht technische Zeichnungen, Maßinterpretation sowie Form- und Lagetoleranzen sicher. Auch sehr große Werkstücke bis zu zwei Metern Höhe, die mit Kran auf die Maschine gesetzt werden mussten, hat er eigenständig bearbeitet – inklusive Einsatz von angetriebenen Werkzeugen, Reitstock und Lünetten. Dank seiner Erfahrung in der Parameterwahl auf Basis von Katalogen und Praxiserfahrung bringt er zudem ein hohes Maß an Eigenverantwortung und technischem Verständnis mit.

Er arbeitet präzise, selbstständig und motiviert, ist lernbereit und offen dafür, sich neue Fertigkeiten anzueignen.

Praxis: alle Arbeiten A - Z

- 4 Jahre DMG Mori, Gildemeister CTX Beta, Programmieren Sinumerik SL
- 3 Jahre DMG Mori NVL 1350, Programmieren Fanuc
- 2 Jahre Mazak QuickTurn, Anpassungen und Optimierungen G-codes
- 1 Jahr Doosan, Optimierungen und Anpassungen Fanuc
- 5 Jahre Emag VLY, Scherer, Anpassungen und Optimierungen Sinumerik

1 Jahr als Fräser mit 4 Achsen

Drehtisch, horizontales und vertikales Fräsen

13 Jahre als Dreher

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

Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

Programmieren an der Maschine:

Programmierung, Anpassung und Optimierung

Qualitätssicherung:

Werker selbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als erfahrenen und vielseitigen Dreher