

25848 PA

Erfahrener Fräser mit 10 Jahren Praxis, Programmieren CAM und Heidenhain, 5 Achsen, Optimierungen und Anpassungen OSP und Fanuc. Eine ruhige und kommunikative Person.

57 Jahre

Maschinen:

Fooke, Haas, Okuma, Doosan

Steuerungen:

Heidenhain, Haas, OSP, Fanuc

Industrie:

Automotive, Aerospace, Elektronik, Energie,

Produkte:

Ventile, Teile für die Luft- und Raumfahrt- und Automobilindustrie, Teile für Produktionslinien und Teile für die Ökoenergieindustrie und die chemische Industrie

Materialien:

Aluminium, Gusseisen, Kupfer, Stahl, Edelstahl

Serien:

Sowohl Einzelteile als auch Serien

Toleranz:

0.01 mm

Oberflächen:

RA 8, 16

Größe & Gewicht der Werkstücke:

ein paar g - 1,3 t / 12 mm - 3x2 m

Führerschein & Lizenzen

PKW Führerschein & Kran, Gabelstapler

Bevorzugt:

Fräsen

Erfahrung:**Programmieren, Rüsten & Produzieren & CAM**

Er verfügt über ein fundiertes Verständnis von Technologie, Fertigungsprozessen, Zerspanung und grundlegenden Serviceaufgaben. Mit seiner Erfahrung in der CNC-Fräsbearbeitung kann er Produktionsprozesse optimieren, geeignete Bearbeitungsverfahren auswählen und verschiedenste Spann-, Bedien- und Bearbeitungsmethoden anwenden. Er beherrscht die Programmierung und Bearbeitung an Heidenhain-Steuerungen und hat zudem mit Okuma- und Fanuc-Steuerungen gearbeitet. Im Umgang mit technischen Zeichnungen, Materialien, Werkzeugen, Parametern sowie der Werkzeugvermessung, Nullpunktsetzung und den Schnittwerten ist er routiniert und kennt sich mit Form- und Lagetoleranzen aus. Darüber hinaus verfügt er über Praxiserfahrung als CAD/CAM-Programmierer, insbesondere mit Fusion, Hypermill und OneCNC, und ist in der Lage, eigenständig neue Bearbeitungsaufträge zu erstellen.

Praxis:

- insgesamt 10 Jahre als Fräser, Programmieren 2.6 Jahre Heidenhain und CAM, sonst OSP, Haas und Fanuc - Anpassungen und Optimierungen der Programme am Panel und CAM

10 Jahre als Fräser mit 5 Achsen

Drehtisch, Portalfräsmaschinen, horizontales und vertikales Fräsen

CAM Programmieren

HyperMill, Fusion 360, Inventor, OneCNC, HyperMill programmiert täglich. Arbeitet momentan ausschließlich via CAM. Kann am Panel programmieren.

Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

Programmieren an der Maschine:

Programmierung ein paar Mal in der Woche

Qualitätssicherung:

Werker selbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als CNC Programmierer und Einrichter mit wenn möglich CAM-Zugang