

26077 TK

Guter Dreher mit 7 Jahren Praxis, Programmieren CAM, Fanuc und Sinumerik (ShopTurn). Eine kluge Person, die durch ihre selbstständige und strukturierte Arbeitsweise auch komplexe Aufgaben eigenverantwortlich lösen kann. Arbeitet momentan im Bereich Hydraulikindustrie.

27 Jahre

Maschinen:

Haas VF4, Doosan 2600ULY, DMG MORI CLX 450, TUR 630mn, FCT 700, TUR 960mn, Doosan 3100ULY, CTX 400

Steuerungen:

Haas, Sinumerik 828D & 810D (ShopTurn), Fanuc (g-codes, Manual Guide), Heidenhain

Industrie:

Hydraulik

Produkte:

Leistungshydraulik

Materialien:

Aluminium, Stahl, Stahl S335

Serien:

Einzelteile und Serien

Toleranz:

0.02 mm

Oberflächen:

RA 0,4

Größe & Gewicht der Werkstücke:

1 kg - 400 kg / bis 6.5 m

Führerscheine & Lizenzen

PKW Führerschein

Bevorzugt:

Drehen

Erfahrung:

Programmieren, Rüsten & Produzieren & CAM

Er verfügt über ein fundiertes theoretisches Wissen und bringt umfangreiche praktische Erfahrung im Bereich CNC-Drehen mit – sowohl als Maschinenbediener, Einrichter als auch als Programmierer. Besonders versiert ist er im Umgang mit CAD/CAM-Software wie Fusion 360, SolidWorks und Inventor, mit der er eigenständig Fertigungsaufträge erstellt. Er besitzt ein sehr gutes Verständnis von CNC-Drehtechnologie und Programmierkonzepten sowie von Fertigungsprozessen, Werkstückspannungen und Bearbeitungsverfahren. Die Optimierung von Produktionsabläufen gehört ebenso zu seinem Kompetenzbereich wie die Auswahl geeigneter Technologien für unterschiedliche Bauteile. Er kann Programme mit Sinumerik- und Fanuc-Steuerungen schreiben und bearbeiten und hat auch Erfahrung im Umgang mit Heidenhain-Steuerungen. Den Einsatz von angetriebenen Werkzeugen beherrscht er ebenso wie den Umgang mit verschiedenen Materialien, Werkzeugen, Parametern und Bauteilgrößen. Technische Zeichnungen kann er sicher lesen, Werkzeuge vermessen, Nullpunkte setzen sowie Schnittwerte korrekt festlegen. Darüber hinaus ist ihm der Umgang mit Form- und Lagetoleranzen (GD&T) vertraut.

Praxis:

- seit 5.5 Jahren TUR, DMG Mori CLX und Doosan, Programmieren CAM, Fanuc und Sinumerik
- parallel gelegentlich 6 Monate CTX, Optimierungen und Anpassungen der Programme Heidenhain
- zuvor 1.5 Jahre Haas, Programmieren CAM und Haas

7 Jahre als Dreher

Mehrfachspindel, elektrisch angetriebene Werkzeuge, Fräskopf, Reitstock, Langdrehen

5 Jahre CAM Programmieren

Solidcam, Inventor, Fusion 360 programmiert wöchentlich. Kann am Panel programmieren.

Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

Programmieren an der Maschine:

Fanuc, Sinumerik, Haas

Qualitätssicherung:

Werkerselbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als jungen, motivierten Dreher mit viel Wissen und guter Praxis