

26600 VA

Junger, ambitionierter Fräser mit sehr hohem Potenzial, Programmieren Heidenhain und CAM, einfacheres Programmieren auch Fanuc und Sinumerik, 5 Jahre Praxis, 5 Achsen. Eine sehr kommunikative und offene Person. Arbeitet momentan im Bereich Spritzgussteile.

25 Jahre

Maschinen:

Cincinnati, Spinner 1600 VC, Micron VC1000, Spinner VC 450, Spinner 1000, DMG 1350, DMG 100, Alzmetall GS 1000, Hermle C42

Steuerungen:

Fanuc, Sinumerik, Heidenhain iTNC530

Industrie:

Formenbau

Produkte:

sehr viele verschiedene Formen

Materialien:

Aluminium, Messing, Bronze, Kunststoff, Stahl

Serien:

Einzelteile und kleine Serien bis 25 St.

Toleranz:

0,005 mm

Oberflächen:

RA 1.6

Größe & Gewicht der Werkstücke:

5 g - 100 kg / 5 x 10 mm - 1000 x 500 x 100 mm

Führerschein & Lizenzen

PKW Führerschein & Gabelstapler

Bevorzugt:

Fräsen

Erfahrung:

Programmieren, Rüsten & Produzieren & CAM

Der Kandidat verfügt über mehr als fünf Jahre Berufserfahrung in zwei Unternehmen im Bereich CNC-Zerspanung. Er arbeitet routiniert mit den Steuerungen Fanuc, Siemens und Heidenhain – bis hin zur 5-achsigen indextierten Bearbeitung – und programmiert täglich mit Autodesk PowerMill. Darüber hinaus beherrscht er G-Code und kann einfache Programme direkt am Bedienfeld für Fanuc und Siemens sowie komplexere Programme auf Heidenhain erstellen, auch für mehrseitige Bearbeitungen.

Er übernimmt eigenständig vollständige Maschinenrüstungen, einschließlich der Werkzeugvermessung per Lasersystem, Nullpunktbestimmung mit Messtaster und Werkzeugaufspannung. Der Schwerpunkt seiner Tätigkeit liegt in der Fertigung hochpräziser Spritzgusskomponenten mit engen Toleranzen aus Stahl und Aluminium.

Dank seiner Ausbildung an einer technischen Fachschule mit dem Schwerpunkt CNC-Technologie bringt er ein fundiertes Verständnis für technische Zeichnungen, Form- und Lagetoleranzen sowie den sicheren Umgang mit Messmitteln mit. Durch seine Erfahrung an verschiedenen Maschinen (u. a. Cincinnati, Spinner, Hermle) ist er äußerst anpassungsfähig und schnell in neue Setups einarbeitbar.

Praxis: alle Arbeiten von A - Z

- seit 2 Jahren Alzmetall GS 1000, 5 Achsen, Programmieren Heidenhain und CAM

- zuvor insgesamt 3 Jahren Programmieren Heidenhain und CAM, einfacheres Programmieren auch über Fanuc und Sinumerik

5 Jahre als Fräser mit 5 Achsen

Drehtisch, Portalfräsmaschinen, Bohrwerk, horizontales Fräsen

3 Jahre CAM Programmieren

PowerMill, programmiert mehrmals täglich. Kann am Panel programmieren.

Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

Programmieren an der Maschine:

Vor allem Heidenhain, seltener Fanuc und Sinumerik

Qualitätssicherung:

Werkerselbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als 5 Achsen Heidenhainfräser mit wenn möglich CAM Zugang