

28928 BM

Sehr erfahrener Fräser mit über 30 Jahren Praxis, Programmieren Heidenhain und Fanuc, viel Erfahrung im Großteilbereich. Eine Person mit massivem theoretischem Wissen und einer professionellen Herangehensweise. Arbeitet momentan im Bereich Schwerindustrie.

49 Jahre

Maschinen:

ANAYAK, STANKO, KONDIA, DECKEL-MAHO, DOOSAN 4500

Steuerungen:

Heidenhain 320, 426, Fanuc, Fagor

Industrie:

Öl & Gas, Schwerindustrie, Kranindustrie, Formenbauindustrie

Produkte:

Achsen, Chassis, Kupplungen, Dachs, Zahnräder, Naben, Implantate, Formen, Rohre, Schrauben, Wellen, Profile, Turbinenblätter, Ventile

Materialien:

Aluminium, Messing, Bronze, Gusseisen, Kupfer, Inconel, Kunststoff, Stahl, Edelstahl, Werkzeugstahl

Serien:

Einzelteile und kleine Serien

Toleranz:

0.01 mm

Oberflächen:

RA 0.6 - 0.8

Größe & Gewicht der Werkstücke:

0,2 kg - 25 t / 50 cm - 15m

Führerschein & Lizenzen

PKW Führerschein & Kran

Bevorzugt:

Fräsen

Erfahrung:

Programmieren, Rüsten & Produzieren

Er verfügt über umfassende Erfahrung in der Arbeit an großen Maschinen. Er besitzt ein gutes Verständnis für Technologie, Prozesse, Bearbeitung und grundlegende Serviceaufgaben. Zudem kann er Produktionsprozesse optimieren.

Er ist in der Lage, die geeignete Technologie für ein Bauteil auszuwählen und kennt zahlreiche Methoden zum Spannen, Bedienen und Bearbeiten.

Außerdem kann er eine gewisse Art der Programme auf Heidenhain-, Fanuc- und Fagor-Steuerungen schreiben und bearbeiten.

Er arbeitet sicher mit verschiedenen Materialien, Werkzeugen, Parametern, Größen und Stückzahlen und kann technische Zeichnungen lesen. Darüber hinaus kann er Werkzeuge vermessen, Nullpunkte setzen und ist mit Schnittgeschwindigkeiten und Vorschüben vertraut. Ebenso beherrscht er die geometrische Bemaßung und Tolerierung der von ihm bearbeiteten Teile.

Praxis:

- insgesamt 31 Jahre ANAYAK, STANKO, KONDIA, DECKEL-MAHO, DOOSAN 4500, Programmieren Heidenhain und Fanuc, Abarbeiten A - Z

31 Jahre als Fräser mit 3+2 Achsen

Drehtisch, Schwenktisch, Bohrwerk, horizontales und vertikales Fräsen

Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

Programmieren an der Maschine:

Tägliche Programmierung

Qualitätssicherung:

Werkerselbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als sehr erfahrenen CNC Maschineneinrichter und Programmierer im Großteilbereich