

29089 MR

Sehr erfahrener Dreher mit viel Fräskenntnissen, insgesamt 23 Jahre Praxis, Programmieren Fanuc (G-codes und Manual Guide), Optimieren und Anpassen Sinumerik. Eine offene und kommunikative Person mit viel Wissen. Arbeitet momentan im Bereich Hydraulik.

52 Jahre, verheiratet, 2 Kinder (18, 28 Jahre)

Maschinen:

Nakamura, Doosan Puma, Biglia, Okuma, Emag, Haas

Steuerungen:

Fanuc, Sinumerik 840D

Industrie:

Automotive, Hydraulik, Sanitärbranche, branchenübergreifend

Produkte:

Teile für Autos, Lenksysteme, Windkraftanlagen, Hydrauliksysteme, Artilleriegranaten

Materialien:

Aluminium, Kunststoff, Stahl, Edelstahl

Serien:

Einzelteile, zuvor kleine Serien

Toleranz:

0.005 - 0.01mm

Oberflächen:

RZ 6,5, RA 2,5

Größe & Gewicht der Werkstücke:

0,5 - 50 kg, manchmal 200 kg / bis 100 mm

Führerschein & Lizenzen

PKW Führerschein & Gabelstapler

Bevorzugt:

Drehen

Erfahrung:

Programmieren, Rüsten & Produzieren

Er verfügt über ein sehr gutes Verständnis der CNC-Drehtechnologie und kann die geeignete Technologie für ein Werkstück auswählen. Er ist in der Lage, Produktionsprozesse zu optimieren und kennt verschiedene Methoden der Spanntechnik, Bedienung und Bearbeitung. Er hat Erfahrung in der Programmierung und Bearbeitung von Programmen mit Fanuc-Steuerungen, mit Sinumerik optimiert und passt bestehende Programme an, kann Werkzeuge messen, Ursprünge setzen und ist mit Geschwindigkeiten und Vorschüben vertraut. Zudem hat er Erfahrung im Umgang mit angetriebenen Werkzeugen und kann technische Zeichnungen lesen. Sein Wissen erstreckt sich auf verschiedene Materialien, und er hat ein solides Verständnis für geometrische Maß- und Formtolerierung.

Praxis:

- insgesamt 23 Jahre Praxis mit Fanuc, u. a. auf Nakamura, Doosan Puma, Biglia, Okuma, Emag, Haas, Programmieren und Abarbeiten A - Z

23 Jahre als Dreher

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

Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

Programmieren an der Maschine:

Programmierung über Fanuc mehrmals pro Woche.

Qualitätssicherung:

Werkerselbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als sehr erfahrenen Dreher