

29136 MD

Sehr erfahrener Dreher und Fräser, im Drehen Programmieren Fanuc (G-codes, Manual Guide) und Rexroth, im Fräsen Optimierungen der bestehenden Programme über Fanuc. Eine ruhige und auf die Arbeit fokussierte Person. Arbeitet momentan im Bereich Hydraulik.

40 Jahre, 1 Kind (11 Jahre)

Maschinen:

Hyundai Wia, PBRT T-800, DMG MORI

Steuerungen:

Fanuc, Rexroth

Industrie:

Hydraulik, Schwerindustrie, Maschinenbau

Produkte:

viele verschiedene Teile im Schwerteilbereich und in der Hydraulikindustrie, vor allem Hydraulikzylinder

Materialien:

Messing, Bronze, Gusseisen, Stahl, Edelstahl

Serien:

Einzelstücke

Toleranz:

0.01 - 0.03 mm

Oberflächen:

RA 0,2

Größe & Gewicht der Werkstücke:

20 kg - 8 t / bis 12m

Führerscheine & Lizenzen

PKW Führerschein

Bevorzugt:

Drehen

Erfahrung:**Programmieren, Rüsten & Produzieren**

Der Kandidat bringt fundiertes Wissen in der CNC-Drehtechnik mit und ist versiert im Umgang mit Fanuc- und Rexroth-Steuerungen. Er kann Fertigungsprozesse effizient optimieren und beherrscht die Arbeit mit angetriebenen Werkzeugen. Das Einstellen von Ursprüngen und das Messen der Werkzeuge gehören ebenso zu seinen Fähigkeiten wie die Anpassung von Drehzahlen und Vorschüben. Mit technischer Zeichnung und der geometrischen Dimensionierung ist er bestens vertraut. Zusätzlich hat er Erfahrung in der CNC-Frästechnik als Einrichter und Reprogrammierer. Auch hier arbeitet er mit einer Vielzahl an Materialien und Werkzeugen und kennt sich mit der Auswahl der passenden Frästechnologie aus. Das Bearbeiten von einfachen Programmen mit Fanuc-Steuerung und das Einrichten von Maschinen gehört ebenfalls zu seinem Repertoire.

Praxis:

- seit 5.5 Jahren PBRT T-800, Programmieren Rexroth (Fanuc ähnlich, G-codes), Abarbeiten A - Z

Zuvor:

- 2 Jahre Hyundai Wia, Programmieren Fanuc, Abarbeiten A - Z

- 7 Jahre im Fräsen: DMG Mori, 5 Achsen, Anpassungen und Optimierungen der Programme, Fanuc

7 Jahre als Fräser mit 3-5 Achsen

Drehtisch, horizontales und vertikales Fräsen

7 Jahre als Dreher

elektrisch angetriebene Werkzeuge, Fräskopf, Reitstock, Langdrehen

Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

Programmieren an der Maschine:

Programmieren, Optimieren und Anpassen der Programme

Qualitätssicherung:

Werker selbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als vielseitigen Dreher mit Fräskenntnissen