

Selbstmotivierter Fräser und Dreher mit insgesamt 15 Jahren Praxis, simple Programmierungen, Anpassungen und Optimierungen der bestehenden Programme mit Fanuc, OSP und Sinumerik, Erfahrung auch mit 5-Achsen-Bohrwerken und im Großteilbereich. Eine ehrgeizige und lernwillige Person. Sofort verfügbar.

34 Jahre

Maschinen:

Gildemeister CTX 510, Bohrwerk,
Gildemeister NEF 400, NEF 600

Steuerungen:

Sinumerik, Fanuc

Industrie:

Automotive, Aerospace, Hydraulik, Öl & Gas

Produkte:

Achsen, Lager, Befestigungen, Naben,
Wellen, Profile, Turbinenblätter, Teile für
Flugzeugmotoren und Hubschrauber, wie
auch für Öldruckzylinder und -pumpen

Materialien:

Aluminium, Messing, Bronze, Inconel, Stahl,
Edelstahl, hochfester Stahl, Titan, Edelstahl,

Serien:

Einzelteile und verschiedene Serien

Toleranz:

0.001 mm

Oberflächen:

0,8 - 3,2 RA

Größe & Gewicht der Werkstücke:

ein paar Gramm - 70 t / 10 mm - 15 m

Führerscheine & Lizenzen

Kran

Bevorzugt:

-

Erfahrung:**Programmieren, Rüsten & Produzieren**

Er besitzt gute Erfahrung im Drehen als Maschinenbediener, liest technische Zeichnungen, erarbeitet die richtigen Technologien, optimiert und passt bestehende Programme mit Sinumerik und Fanuc an, kann sehr einfache selbst schreiben, wählt die Werkzeuge, misst sie ein, kennt viele Methoden zum Spannen und Bearbeiten, viele Materialien und Tools, setzt die Ursprünge, ist vertraut mit Speed und Feed ebenso wie mit den geometrischen Bemaßungen und Toleranzen. Die letzten 2 Jahre hat er auf einem 5 Achsen Bohrwerk mit Fanuc gearbeitet. Lernt gerne und wird schnell auch ein guter Programmierer, wenn ihm die Möglichkeit gegeben wird.

Praxis:

- 1 Jahr CTX, Anpassungen und Optimierungen Sinumerik, Abarbeiten A - Z
- 7 Monate Okuma, Anpassungen und Optimierungen OSP, Abarbeiten A - Z
- 2 Jahre 5 Achsen Bohrwerk, Anpassungen und Optimierungen der Programme mit Fanuc, Abarbeiten A - Z
- insgesamt 9 Jahre Drehmaschinen, u. a. Gildemeister CTX 510, NEF 400, NEF 600; Anpassungen und Optimierungen der Programme mit Fanuc und Sinumerik, Abarbeiten A - Z

2 Jahre als Bohrwerker mit 5 Achsen

13 Jahre als Dreher

Mehrfachspindel, Reitstock,

Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

Programmieren an der Maschine:

Optimierungen und Anpassungen der bestehenden Programme, simple Programmierungen

Qualitätssicherung:

Werkerselbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als entwicklungsbereiten CNC-Dreher und Bohrwerker mit zusätzlichem Programmierungstraining