

9051 DK

Heidenhain und Fanuc Dreher mit 9 Jahren Praxis, Programmieren Heidenhain und G-codes Steuerungen. Eine positive und kommunikative Person. Arbeitet momentan im Bereich Fahrzeugservice-Werkzeuge.

37 Jahre

Maschinen:

Gildemeister CTX 400, Traub TNS 65, Okuma IGF Genoss, Muga iTwin S, Puma 4100M

Steuerungen:

Heidenhain Data Pilot 4290, OSP, Mitsubishi, Fanuc

Industrie:

Automotive, Schiffe & Züge

Produkte:

Werkzeuge für Mechaniker für Autos, Teile für Züge (Stromabnehmer)

Materialien:

Aluminium, Messing, Kunststoff, Stahl, Edelstahl, schwarzer Stahl

Serien:

Klein- und Mittelserien bis zu 50 Stück, selten bis zu 200 Stück.

Toleranz:

0.001 mm

Oberflächen:

RA 1.6 - 3.2

Größe & Gewicht der Werkstücke:

5 - 300 mm

Führerschein & Lizenzen

PKW

Bevorzugt:

Drehen

Erfahrung:

Programmieren, Rüsten & Produzieren

Der Kandidat ist ein erfahrener CNC-Programmierer mit Kenntnissen in Heidenhain- und G-Code-Steuerungen. Er beherrscht die Einrichtung von CNC-Drehmaschinen mit angetriebenen Werkzeugen und Reitstock und hat hauptsächlich Teile für Automobil-Werkzeuge produziert, oft auf Basis von Reverse Engineering statt technischer Zeichnungen. Er hat Erfahrungen mit 3- und 4-Achs-Drehmaschinen, vor allem in der Bearbeitung von Stahl. Der Kandidat hat eine technische Fachschule als CNC-Maschinenbediener abgeschlossen und besitzt Kenntnisse in technischer Zeichnung sowie Messinstrumenten. Er versteht Toleranzen und wählt die passenden Messwerkzeuge aus. In der Klein- und Mittelserienproduktion konnte er seine Fähigkeiten in der Bearbeitung und beim Schneiden von Gewinden und Drehoperationen unter Beweis stellen. Er hat zudem Erfahrung mit der Software TurnPlus zur Programmerstellung für Drehoperationen und hat mit angetriebenen Werkzeugen bearbeitet, um Formen wie Sechsecke zu fräsen.

Praxis:

- seit 02.26 Puma 4100M, Programmieren Fanuc, Abarbeiten A - Z
- 7 Jahre Gildemeister CTX 400 und Traub TNS 65, Programmieren Heidenhain Data Pilot 4290, Abarbeiten A - Z
- 4 Monate Okuma und Muga iTwin S, simples Programmieren OSP und Mitsubishi, Abarbeiten A - Z

9 Jahre als Dreher

Gegenspindel, elektrisch angetriebene Werkzeuge, Fräskopf,

Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

Programmieren an der Maschine:

Programmieren, Optimieren und Anpassen der Programme

Qualitätssicherung:

Werkerselbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als erfahrenen CNC-Dreher