Мой опыт в разработке программ на фрезеровку и эрозионную обработку рабочих частей пресс-форм и штампов 4 года, пресс-форм программировал как на 3-х так и на 5-осевые танки, а в целом фрезерные и токарные чпу программирую с 2008 года, т.е около 16 лет.

Вкратце про то чем занимался:

После работы в сфере автомобильной промышленности в родном городе, 3 года работал в Подмосковье, занимался обработкой корпусных деталей для радиоэлектронной аппаратуры, а также деталей оборудования для разделения воздуха (турбодетандеры), и импеллеры из алюминия были. Получил базовый опыт написания тех. процессов на программную часть и большой опыт программирования в NX 3+2, 5-осевой фрезерной обработки и токарно-фрезерной обработки. Для вновь приобретенных станков на предприятии разработал фрезерные постпроцессоры для стоек Fanuc и Heidenhain и токарно-фрезерный для стойки Fanuc.

Продолжительное время работал с деталями атомной тематики и трубопроводной арматурой. Программировал горизонтально-расточное и токарно-карусельное оборудование.

И текущее место работы – это предприятие, выпускающее паровые и газотурбинные установки для сферы энергетики, г. Санкт-Петербург компания Силовые Машины.

Также программирую горизонтально-расточные станки с угловыми фрезерными головками, и много токарных и токарно-фрезерных деталей - валы ротора и лопаточные диски.

Если говорить про стойки, сейчас работаю с Sinumerik, но Fanuc также несколько лет программировал, стойка мне хорошо знакома, единственное на фануки писал только 3-х осевую фрезерную и токарную обработку.

Хочу отметить, что с пресс-формами и штампами листовой штамповки работал в начале карьеры, но в общих чертах понимаю, что пресс-форма – обязательно матрица, пуансон, одна деталь неподвижная, другая подвижная, обе имеют формообразующие поверхности и точные отверстия для их позиционирования друг относительно друга или относительно плит, на которых они крепятся. Понимаю, что формообразующие поверхности могут иметь большие перепады высот, и требуется подбор длинного инструмента со снижением режимов резания или поворот оси фрезы если станок позволяет.

Про разработке тех. процесса нужно выбрать базы согласно чертежу и тех. требованиям, определиться с оборудованием, крепежной оснасткой и последовательностью обработки, выбрать оптимальное количество установок.  
Далее нужно сделать проект обработки в NX согласно разработанному тех. процессу.

Точно знаю обработка формообразующих поверхностей – это всегда черновая выборка корпусной фрезой с пластинами или монолитной если деталь малых габаритов, доборка материала в углах для выравнивания припуска, если это требуется, и чистовую обработка как правило сферическими фрезами.

Причина поиска работы: хочу уехать с северных регионов, зимний климат не очень комфортен здесь, потом не очень хорошо выстроен процесс планирования производства, можно потратить время на интересную деталь, а она может не браться цехом продолжительное время - месяцы или даже больше. Работа на несколько площадок - есть ряд токарных и фрезерных деталей, которые нужно внедрять на других площадках, расположенных в другой части города, т.к. своих программистов от нашего отдела там нет.

Ну и конечно смена работы подразумевает, что ты вырастешь по заработной плате. Я в резюме указал уровень. Взамен готов приложить весь свой опыт, чтобы максимально быстро вникнуть в специфику вашего производства и выполнять свои обязательства.

Вопросы: почему есть такая вакансия - расширение штата по причине увеличения объемов производсва или