



Der/die Zerspanungstechniker/in

Schicht für Schicht zum perfekten Werkzeug!



Der Zerspanungstechniker fertigt die Werkzeug- und Vorrichtungskomponenten, die der Werkzeug- und Vorrichtungsbauingenieur im nächsten Schritt zusammenbaut. Dafür bedient er sich spanabhebender Verfahren wie Fräsen, Drehen oder Erodieren.

In der Regel bearbeitet er sein Rohmaterial – dabei handelt es sich meist um Metalle oder Kunststoffe – mit Hilfe von rechnergesteuerten (CNC-)Maschinen. Er wählt die richtigen Verfahren, rüstet, steuert und wartet die Anlagen. Basis für die Fertigung sind entweder digitale Einrichtpläne (CAM), die er übernimmt und für die er im Bedarfsfall auch Änderungen anregt, oder Zeichnungen, gemäß derer er dann seine Maschine programmiert.

Das Fräsen und Drehen der zu fertigenden Werkzeugkomponente muss oft auf den Hundertstelmillimeter genau erfolgen, das Erodieren sogar auf das Tausendstel genau. Dementsprechend muss der Zerspanungstechniker auch die Einstellungen bei der Program-

mierung der Maschine wählen. Welche Drehzahl und welcher Vorschub minimieren den Verschleiß seiner Anlage? Entspricht die Oberfläche des Werkstücks den Anforderungen? Fragen wie diese beantwortet er nach 3,5 Jahren Lehre mit links.

Qualitäts- und Maßkontrolle gehören schließlich zum täglichen Brot des Zerspanungstechnikers. Entspricht das gefertigte Werkstück nicht den Vorgaben, ortet er die Ursache, entwickelt Lösungsansätze und nimmt Anpassungen vor. Oder er liefert gar Vorschläge für neue Werkzeugmaschinen. Denn optimiert wird neben dem vorliegenden Werkstück der gesamte Ablauf. Und dafür ist nicht nur Fachwissen, sondern auch wirtschaftliches Denken gefragt!

job_at@welser.com
www.welser.com/Karriere/Ausbildung-Lehre

Wir freuen uns auf Eure Bewerbung!