

Frederik Pfeiffer-Vollmer

CNC-Programmierer CAM (Mastercam / hyperMILL)



frederik.pfeiffer.vollmer@example.de +49 7821 33110000

Gosheim, Deutschland

linkedin.com/in/frederik-pfeiffer-vollmer

◆ Profil

CNC-Programmierer CAM (IHK Zerspanungsmechaniker + staatl. gepr. Techniker Maschinentechnik) mit 12 Jahren Erfahrung bei Hermle AG (5-Achs-Bearbeitungszentren) und DMG Mori AG. Spezialisierung CAM-Programmierung Mastercam und hyperMILL fuer 5-Achs-Simultanbearbeitung. CAM-Programmierung von 84 komplexen Bauteilen, Bearbeitungszeit im Schnitt -28 %, Werkzeug-Standzeit +44 %, 0 Crash bei Erstlauf durch Simulation.

◆ Berufserfahrung

CNC-Programmierer CAM (5-Achs, Senior) 05/2016 - heute
Hermle AG (Bearbeitungszentren) Gosheim, Deutschland
CAM-Programmierung 5-Achs-Simultanbearbeitung fuer komplexe Praezisionsbauteile

- CAM-Programmierung von 84 komplexen 5-Achs-Bauteilen/Jahr mit Mastercam 2026 und hyperMILL fuer Hermle C 42 / C 52 (Heidenhain TNC 640), Bearbeitungszeit im Schnitt -28 %
- Werkzeug-Standzeit +44 % durch optimierte Schnittstrategien (HPC, Trochoidalraesen) und Schnittdaten-Datenbank-Pflege
- 0 Crash bei Erstlauf durch konsequente Maschinen-Simulation und Kollisionspruefung (hyperMILL VIRTUAL Machining)
- Aufbau einer firmenweiten CAM-Postprozessor- und Werkzeug-Bibliothek, Reduktion der Programmier-Durchlaufzeit -22 %
- Schulung von 4 Werkern an Mastercam-Werkstattprogrammierung und CAM-Simulation

CNC-Fraeser + CAM-Programmierer 08/2011 - 04/2016
Kern Microtechnik GmbH Eschenlohe, Deutschland
Mikro-Praezisionsbearbeitung und CAM-Programmierung

- 5-Achs-Mikrofraesen auf Kern Micro mit IT4-Toleranz, CAM-Programmierung mit hyperMILL fuer Hochpraezisionsbauteile
- Einfuehrung CAM-Simulation zur Crash-Vermeidung, Programmierzeit -18 %
- Erstmusterfreigabe (PPAP) fuer 22 Mikro-Praezisionsteile

◆ Fähigkeiten

CAM Mastercam 2026 (Mill / Mill-Turn)
CAM hyperMILL + VIRTUAL Machining Simulation
5-Achs-Simultan-Strategien (HPC / Trochoidalraesen)
Postprozessor-Anpassung Heidenhain TNC 640 / Sinumerik
Werkzeug-/Schnittdaten-Datenbank-Pflege Sandvik / Walter
Esprit + NX CAM Grundlagen
Messtechnik Zeiss + GPS Form-Lagetoleranzen (DIN ISO 2768)
Werkstoffkunde Alu / Stahl / Titan / Inconel

◆ Zertifikate

Staatlich gepruefter Techniker
Maschinentechnik (Note 1,7)
07/2016

Mastercam 2026 Certified (Mill / Mill-Turn)
06/2024

Auszubildender + Zerspanungsmechaniker Fraestechnik

09/2007 - 07/2011

Kern Microtechnik GmbH

Eschenlohe, Deutschland

IHK-Ausbildung Zerspanungsmechaniker Fraestechnik und Uebernahme

- 3,5-jaehrige duale IHK-Ausbildung Zerspanungsmechaniker Fraestechnik, Abschluss Note 1,8
- Berufsbegleitende Weiterbildung staatl. gepr. Techniker Maschinentchnik (2014-2016)

◆ Ausbildung

Staatlich gepruefter Techniker

09/2014 - 07/2016

Technikerschule Stuttgart (berufsbegleitend) Stuttgart, Deutschland

Maschinentchnik (Schwerpunkt Fertigungstechnik) 1,7

Duale Ausbildung IHK Gesellenbrief

09/2007 - 07/2011

Berufsschule Garmisch-Partenkirchen / Kern Microtechnik

Garmisch-Partenkirchen, Deutschland

Zerspanungsmechaniker:in (Fachrichtung Fraestechnik) GPA: 1,8

◆ Projekte

CAM-Bibliothek + Postprozessor-Standardisierung

01/2024 - 09/2024

Aufbau einer firmenweiten Mastercam-/hyperMILL-Postprozessor- und Werkzeug-Bibliothek: Programmier-Durchlaufzeit -22 %, Werkzeug-Standzeit +44 %.

5-Achs-Simultan-Optimierung Praezisionsbauteile

05/2023 - 12/2023

Umstellung auf HPC/Trochoidalraesen mit VIRTUAL-Machining-Simulation: Bearbeitungszeit -28 % bei 84 Bauteilen, 0 Crash bei Erstlauf.

hyperMILL VIRTUAL Machining Aufbaukurs (OPEN MIND)

09/2022

IHK

Zerspanungsmechaniker Gesellenbrief Note 1,8 (Fraestechnik)

07/2011

Heidenhain TNC 640 Postprozessor-Anpassung Schulung

06/2018

◆ Sprachen

Deutsch	Muttersprache
Englisch	B2
Polnisch	B1

◆ Stärken

CAM-Effizienz

84 Bauteile programmiert, Bearbeitungszeit im Schnitt -28 %

Crash-Vermeidung

0 Crash bei Erstlauf durch konsequente hyperMILL-VIRTUAL-Machining-Simulation

Werkzeug-Verstaendnis

Werkzeug-Standzeit +44 % durch optimierte Schnittstrategien und Datenbank-Pflege

Wissenstransfer

Firmenweite CAM-
Postprozessor- und Werkzeug-
Bibliothek aufgebaut, 4 Werker
geschult