

**Zusammenfassung  
CV 1263 BM**

Dreher, Programmieren Mazatrol, Steuerung Fanuc, 15 Jahre Erfahrung, arbeitet auf Mazak und Doosan Puma mit Gegenspindel und angetriebenen Werkzeugen an sehr hochwertigen Werkstücken, sehr beständig. Spezialisiert im Moment auf den Bereich Schneckenwellen, Achsen, Getriebeteile u.a.

Alter 39, verheiratet, 2 Arbeitgeber seit 2000

---

<b>Erfahrung</b>	teils Programmieren, Rüsten, Produzieren (5 / 2)*  15 Jahre Dreher Gegenspindel, elektrisch angetriebene Werkzeuge, Reitstock, Langdrehen MasterCam, NX, AutoCad/Desk nur Handling
<b>Serien</b>	kleine und mittlere Serien
<b>Produziert</b>	Achsen, Kupplungen, Naben, Schneckenwellen, Getriebe-Gehäuse, Wellen
<b>Materialien</b>	Arbeitet mit Stahl, Edelstahl, Titan, Werkzeugstahl
<b>Industrie</b>	Automotive, Schwerindustrie
<b>Folgende Maschinen</b>	Mazak Nexus 350, Doosan Puma 400, Mori Seiki, Monforts
<b>Folgende Steuerungen</b>	Fanuc 21i, Mazatrol Matrix
<b>Setting</b>	Werkzeug auswählen, einmessen, installieren, Programm laden, Material beschicken
<b>Optimierung von Programmen</b>	Setten, Produzieren, seit kurzem auch Programmieren
<b>Programmieren an der Maschine</b>	Nach Mazatrol Kurs programmiert er seit 1 Jahr, bisher leichte Teile
<b>Toleranz</b>	0,002mm
<b>Oberflächen</b>	RA 0,4 - RA 1,2
<b>Größe &amp; Gewicht der Werkstücke</b>	20cm-200cm / 1kg-40kg
<b>Qualitätssicherung</b>	analog und digitale Werker selbstkontrolle nur für einfache Stücke
<b>Führerscheine</b>	PKW & besitzt PKW
<b>Sonstiges</b>	will unbedingt mit Ehefrau nach Deutschland, deshalb schon Deutschkurs besucht, sucht Firma, bei der er auf den Mazatrol Kurs aufbauen kann
<b>Bevorzugt</b>	Mazak, Doosan und Fanuc, Mazatrol