

**Zusammenfassung
CV 1168 GD****Dreher, Programmieren OSP, Sinumerik, Fanuc und Mazatrol, 36 Jahre Erfahrung, arbeitet parallel an vielen sehr verschiedenen Drehmaschinen, sehr beständig. Spezialisiert momentan auf den Bereich Gewinde, Schneckenwellen, Ventile, Rohre u.ä..**

Alter 52, verheiratet, 1 Kind mit 14 Jahren, 2 Arbeitgeber seit 1986

Erfahrung	er ist Master Maschinist , setzt und betreut verantwortlich 6 verschiedene Drehmaschinen pro Schicht (9 / 8)* excellenter Dreher und Programmierer für Mazatrol, Fanuc, OSP und Sinumerik 36 Jahre Dreher Gegenspindel, Reitstock, Langdrehen
Serien	Einzelteile / Prototypen, Kleinserien von bis zu 25 Stück, mittlere Reihe von 25 Stück
Produziert	Schrauben, Rohre, Zahnräder, Achsen, Gewinde, Ventile, Naben, Wellen, Schneckenwellen, Getriebeteile, Kupplungen
Materialien	Arbeitet mit Kunststoff, Stahl, hochfestem Stahl, Edelstahl, Aluminium, Bronze, Guss, Inconel
Industrie	Oil & Gas, Hydraulik, Maschinenbau, Automobil
Folgende Maschinen	Okuma LB35 II, Okuma LOC 650, Puma 600, 700M, Mazak QT 15, QT 20N, QT 28N, Spinner
Folgende Steuerungen	OSP P200L, Fanuc 32i, 21i, Model A, Sinumerik 840D, Mitsubishi
Setting	Die Wahl der Werkzeuge, die Werkzeuge installieren, die Werkzeuge Messen, das Programm Laden, lädt Materialien / Beschickung
Optimierung von Programmen	sehr erfahren
Programmieren an der Maschine	mehrmals täglich, excellentes Programmieren an verschiedenen Maschinen und Programmen, bisher nicht mit angetriebenen Werkzeugen, wird nur kurze Zeit brauchen, auch Programme dafür zu schreiben
Toleranz	0,01mm
Oberflächen	RA 0,8
Größe & Gewicht der Werkstücke	20mm - 1000mm / 1kg - 500kg
Qualitätssicherung	analoge und digitale Werker selbstkontrolle
Sonstiges	will lange in Deutschland arbeiten, um sich ein finanzielles Polster aufzubauen, stellt sich schnell auf neue Maschinen ein, hat auch konventionell gearbeitet
Bevorzugt	OSP, Sinumerik, Fanuc, Mazatrol und Spinner