

20115 SA

Sehr erfahrener Dreher-Setter mit Fräserfahrung, simples Programmieren Fanuc (G-codes), Optimieren/Anpassungen Mazatrol, 16 Jahre Praxis. Eine sehr freundliche und motivierte Person. Arbeitet momentan im Bereich Schwerindustrie.

39 Jahre, verheiratet, 2 Kinder (16, 5 Jahre)

Maschinen:

Daewoo Lynx 250, Mazak Nexus 8800-II, Mazak VTC-20B, Mazak QTN 250; 350, Mazak Multiplex, Mazak Quick Turn 250MS

Steuerungen:

Fanuc (G-codes), Mazatrol

Industrie:

Nahrungsmittel, Schwerindustrie, Landwirtschaftliche Industrie

Produkte:

Wellen, Maschinenteile (Lebensmittelindustrie und Landwirtschaft)

Materialien:

Aluminium, Gusseisen, Stahl, Titan, Edelstahl

Serien:

Kleine Serien bis 25 St.

Toleranz:

0.01 mm

Oberflächen:

Nach Anforderungen

Größe & Gewicht der Werkstücke:

bis 250 kg / bis 2 m

Führerscheine & Lizenzen

PKW Führerschein

Bevorzugt:

Drehen

Erfahrung:

Programmieren, Rüsten & Produzieren

Er besitzt sehr viel Erfahrung im Drehen als Setter und Operator, liest technische Zeichnungen, erkennt die Technologien, optimiert und passt Programme mit Mazatrol an, ist imstande simple Programme mit Fanuc (G-codes) zu erstellen, wählt die Werkzeuge, misst sie ein, kennt viele Methoden zum Spannen und Bearbeiten, viele Materialien und Tools, setzt die Ursprünge, ist vertraut mit Speed und Feed ebenso wie mit den geometrischen Bemaßungen und Toleranzen, arbeitet selbstverständlich mit angetriebenen Werkzeugen.

Praxis:

- seit 5 Jahren Mazak Quick Turn 250MS, Mazak Nexus, Setten/Optimieren Mazatrol, Abarbeiten A - Z

Zuvor:

- 5 Jahre Doosan Lynx, einfaches Programmieren Fanuc, Abarbeiten A - Z
- 6 Jahre parallel Mazak QTN, Multiplex und Quick Turn, Setten/Optimieren Mazatrol, Abarbeiten A - Z

11 Jahre als Fräser mit 3 Achsen

Drehtisch, Bohrwerk, horizontales und vertikales Fräsen

16 Jahre als Dreher

Gegenspindel, Mehrfachspindel, elektrisch angetriebene Werkzeuge, Fräskopf, Reitstock, Langdrehen

Setting:

Auswahl der Werkzeuge, Installation der Werkzeuge, Einmessen, Bestückung

Programmieren an der Maschine:

z. Z. nur Optimierungen/Anpassungen mit Mazatrol, zuvor leichte Programme mit Fanuc

Qualitätssicherung:

Werker selbstkontrolle (analog, digital)

Wir empfehlen ihn als sehr motivierten und erfahrenen Dreher-Setter