

MATSCHUK KG

58256 ENNEPETAL – MILSPE

Heilenbecker Straße 86 – 94

Maschinenbau

TEL. 02333 7761 / 62 / 63

FAX 02333 76247



**GENERALÜBERHOLUNG UND MODERNISIERUNG VON
MASCHINEN**

Maschineninspektions- *protokoll*

Kunde:

Ansprechpartner:

Maschinentyp: Mazak Drehmaschine

Maschinen S/Nr.: Quick Turn 35

Steuerung:

Überprüft von:

Datum:

Messprotokoll

MATSCHUK KG

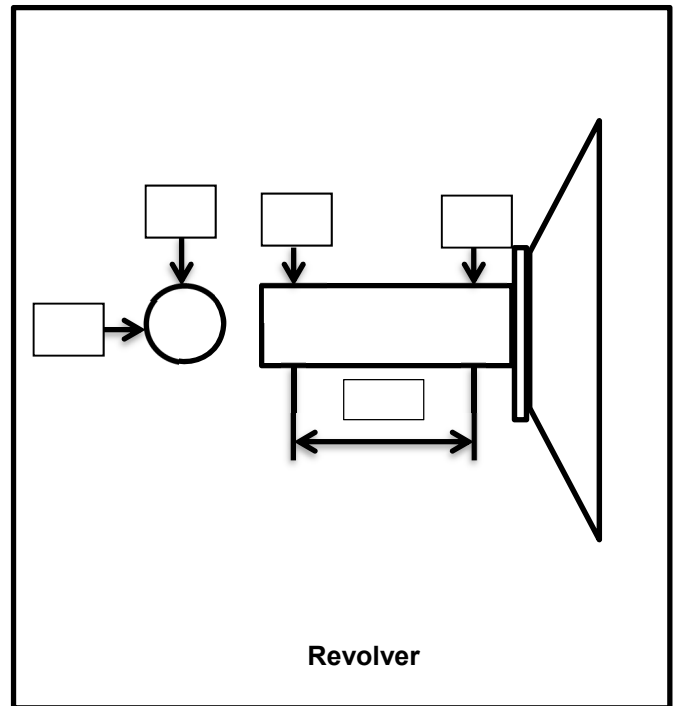
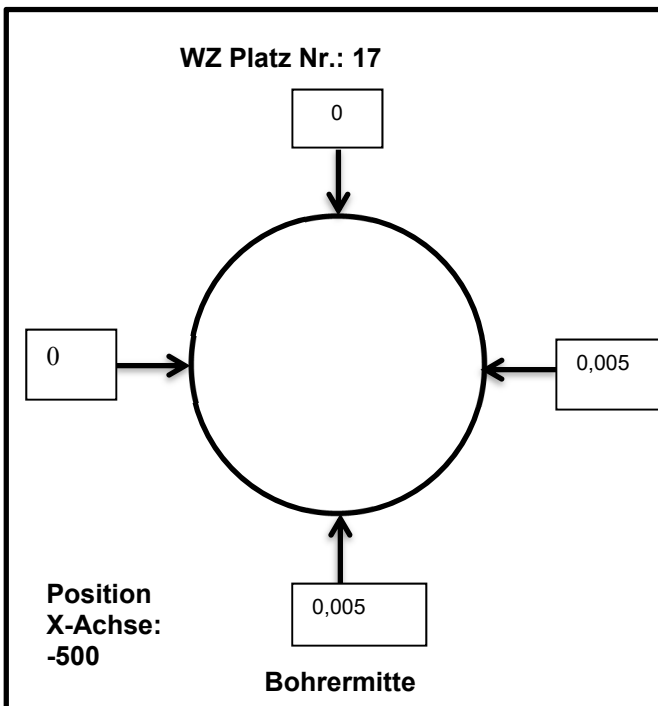
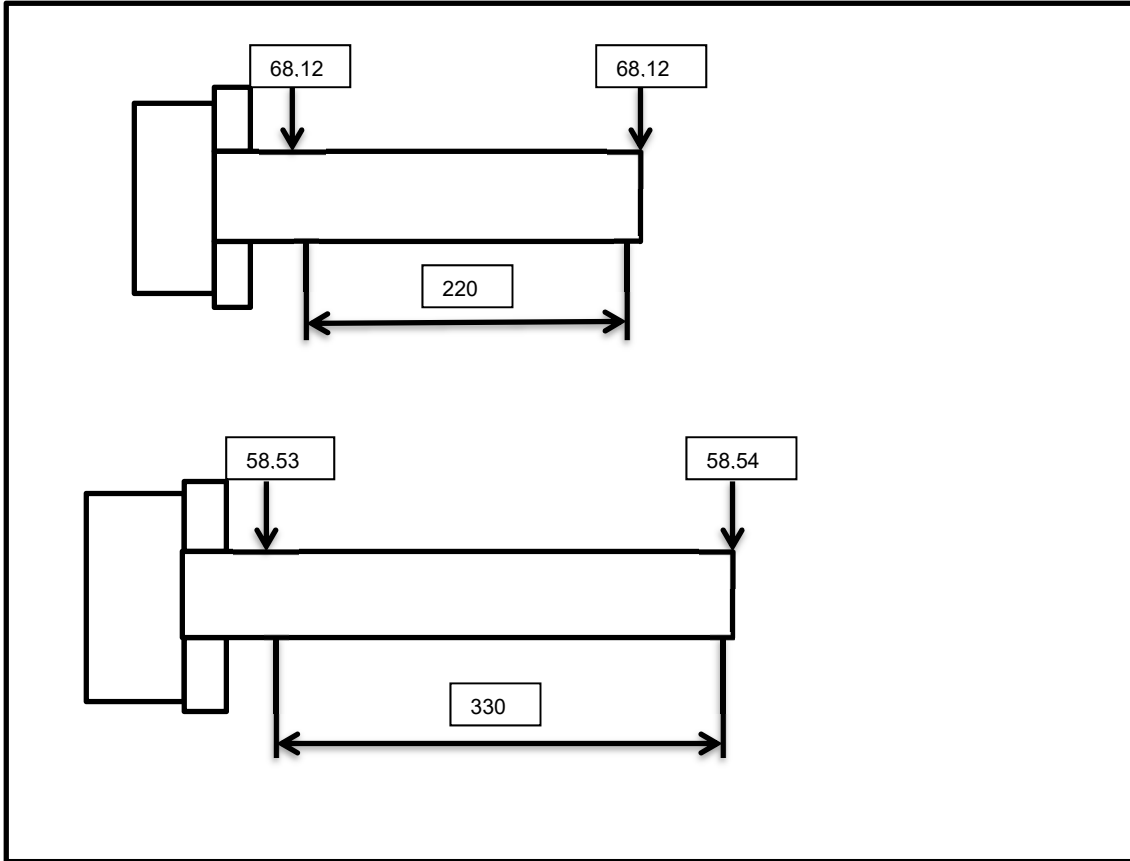
Durchgeföhrt von:

Firma:

Datum:












Maschine:

Masch.Nr.:















Bemerkungen: Revolver nicht messbar, die Werkzeugaufnahmen für Bohrer sind ausgeschlagen, Revolver nach dem Besten ausgerichtet










Inspektionsprotokoll – Seite 1

A. Hydraulik	Anmerkungen	Zustand
1. Überprüfung der Filter Saug- und Rücklauf filter	Ölwechsel will Kunde selber durchführen, Ölkühler gereinigt, Ölfilter tauscht Kunde	
2. Überprüfung des Drucks: - Hauptdruck - Druck für Ausgleichgewicht - Futterdrücke nicht über max. Zulässigkeit - Teilefänger - Getriebebeschalt drücke	35 bar Hydraulikdruck	
3. Überprüfung aller Druckanzeigen der Maschinen auf Beschädigung	Reitstock, Getriebe schaltung, Futter und Hydraulik i.O.	
4. Funktionsprüfung des Spann futters, Reitstocks und Revolvers	Futterspanner schlägt. Revolverscheibe ausgeschlagen	
5. Überprüfung des Brems- Klemmdrucks der C-Achse	Nicht vorhanden	
B. Zentralschmierung		
1. Überprüfung auf evtl. Undichtigkeit		
2. Überprüfung der Schmierung an : - Linearführungen - Kugelumlaufspindeln - Flachbahnführungen - Reitstock		
3. Überprüfung der Abstreifer an den Abdeckblechen	Abstreifer in X-Achse defekt	
C. Pneumatik		
1. Überprüfung der Druckanzeigen	Nicht vorhanden	
2. Überprüfung aller Fein filter im Schlatschrank	Filtermatten getauscht	
3. Überprüfung der Wartungseinheit an der Pneumatikanlage		

Inspektionsprotokoll – Seite 2

D. Elektrisches System	Anmerkungen	Zustand
1. Überprüfung aller Lüfter der Maschine	Lüfter gereinigt	
2. Überprüfung des Steckverbindung auf: - Sauberkeit - festen Sitz		
3. Überprüfung der Speicherpufferbatterien an der Steuerung	Austauschen	
4. Überprüfung von Droop (Offset) und Gain der Achsen	Nur bei t-2 t-3 t-4	
5. Überprüfung aller Kupplungen zwischen Encoder und Kugelumlaufspindel		
E. Mechanik		
1. Überprüfung des Werkzeugwechslers bzw. des Revolvers	Die Werkzeugaufnahmen für Bohrer sind nicht ok, ausgeschlagen. Revolver nach dem Besten ausgerichtet	
2. Überprüfung der Keilriemen zwischen Hauptspindel und Motor		
3. Überprüfung der Werkzeugmagazinkettenspannung (Integrex Typen) (ST-ARC Typen)	nicht vorhanden	
4. Überprüfung der Hauptspindellagerung auf Lagerspiel und Laufgeräusche		
5. Überprüfung der Führungsbahnen auf optischen Zustand		
6. Überprüfung der Kugelumlaufspindeln auf Zustand und Laufgeräusche	X-Achse 0,05 Spiel Z-Achse 0,03 Spiel	
7. Überprüfung aller Zahnriemen	X- und Z- Achsenantrieb	
F. Kühlmittelanlage		
1. Überprüfung der Filter	Wird vom Kunden getauscht und gereinigt	 

Inspektionsprotokoll – Seite 3

G. Spindelstockkühlung und Getriebschmierung	Anmerkungen	Zustand
1. Überprüfung der Filter und des Ölstandes	Filter gereinigt, Öl erneuert, Behälter innen gereinigt	
2. Überprüfung aller Leitungen auf Durchgang		
3. Überprüfung der Dichtheit		
H. Genauigkeitsprüfung		
1. Überprüfung nach Messprotokoll	Siehe Messprotokoll	
2. Überprüfung des Umkehrspiels in allen Achsen (G00-G01)	X-Achse 0,05 Spiel Z-Achse 0,03 Spiel	
3. Überprüfung der Maschinennullpunkte in allen Achsen		
4. Überprüfung der Verfahrswege und Sicherheitsabstände in allen Achsen		
5. Überprüfung der Werkzeuglängenmessenrichtung		
I. Allgemeine Maschinenfunktions-Überprüfung		

Datum:

Unterschrift Techniker:

Unterschrift Kunde:

