



BRENNER CNC SERVICE

DMC 60/80 H mit Sinumerik 840 D

Maschinen-Referenzpunkte und IB-Bits

Maschinen Nr. : 2884 000 3002

Maschinen Bez. : DMC 80H

Datum : 07.10.2019

Art der Reparatur : IB nach interner

Umsetzung

09.01.2020 Kontrolle nach
NCU-Tausch ✓

Achsnr. und Achse	Achsspez. MD	Wert
1. X	34090	453,190
2. Y	34090	-95,472
3. Z	34090	834,644
4. B	34090	-69,483
5. WZM (Werkzeugmagazin 1)	34090	1,435
6. E1 (Motorspindel)	34090	338,348
7. TE	34090	/
8. PSA	34090	/
9. MAG (Werkzeugmagazin 2)	34090	1,583
10. WW (Werkzeugwechsler)	34090 automatisch	-16682,1764
Umkehrlose X	32450	0,002
Umkehrlose Y	32450	-0,001
Umkehrlose Z	32450	0
Umkehrlose B	32450	0

Achsnr. und Achse	Allgemeine MD	Wert
Pos. WW zu Spindel	MD 14514 [2]	2400.000
Pos. WW zu Kette 1	MD 14514 [3]	0.000
Pos. WW zu Kette 2	MD 14514 [4]	869800.000
Werkzeugwechselfunkt X	MD 14514 [5]	772200.000
Werkzeugwechselfunkt Y	MD 14514 [6]	540200.000
Palettenwechselfunkt Z	MD 14514 [7]	809800.000
Anfangstemperatur	IB-Bits	/
Endtemperatur	IB-Bits	/
Längenausdehnung Z-Achse	IB-Bits	/

Achsnr. und Achse	Allgemeine MD	Wert
BB-Kalibrier-Position Z-Mitte	Anwender Daten	/
BB-Kalibrier-Position X-Mitte	Anwender Daten	/
BB-Kalibrier-Position Z+	Anwender Daten	/
BB-Kalibrier-Position Z-	Anwender Daten	/
BB-Kalibrier-Position X+	Anwender Daten	/
BB-Kalibrier-Position X-	Anwender Daten	/

BRENNER CNC SERVICE EICHENSTRASSE 15 GERMANY-91555 FEUCHTWANGEN

BÜRO: (+49) 0 98 52 - 90 87 941 FAX: (+49) 0 98 52 - 90 87 942 MOBIL: (+49) 0171 - 9 33 38 60

— Umzug
Wieder-IB



BRENNER CNC SERVICE

DMC 60/80 H mit Sinumerik 840 D

Daten-Kontrolle am

Maschinen-Referenzpunkte und IB-Bits

14.07.19 Fre.
09.09.

Maschinen Nr. : 28840003002

Maschinen Bez. : DMC 80H

Datum : 28.03.2013 ~~19.11.14~~

Art der Reparatur : Liberarbeitung X/Y-Achse / WZW / Motor k2
Beide Magazine Freuma

Achsnr. und Achse	Achsspez. MD	Wert	
1. X	34090 <u>453,190</u>	<u>453.173</u> 453.204	✓
2. Y	34090 ✓	-95.472	✓
3. Z	34090 <u>834,644</u>	834.626	✓
4. B	34090 ✓	-69.483	✓
5. WZM (Werkzeugmagazin 1)	34090 <u>1.385</u>	1.385	✓
6. E1 (Motorspindel)	34090 ✓	338.348	✓
7. TE	34090 ✓	/	
8. PSA	34090 ✓	/	
9. MAG (Werkzeugmagazin 2)	34090 ✓	1.385 1.583	✓
10. WW (Werkzeugwechsler)	34090 automatisch	-16682.1764	✓
Umkehrlose X	32450 ✓	0.002	✓
Umkehrlose Y	32450 ✓	-0.001	✓
Umkehrlose Z	32450 ✓	0	✓
Umkehrlose B	32450 ✓	0	✓

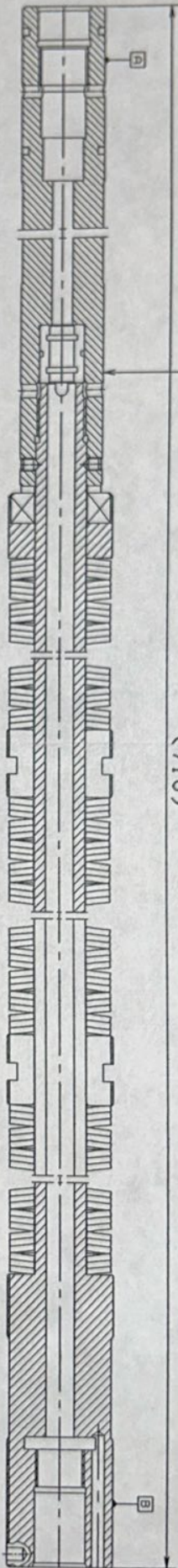
Achsnr. und Achse	Allgemeine MD	Wert	
Pos. WW zu Spindel	MD 14514 [2] <u>2400.00</u>	3200 2600 000	✓
Pos. WW zu Kette 1	MD 14514 [3] <u>0.00</u>	-400.000	✓
Pos. WW zu Kette 2	MD 14514 [4] <u>869800</u>	869483.000 869 350.000	✓
Werkzeugwechsellpunkt X	MD 14514 [5] <u>722200</u>	721.200.000	✓
Werkzeugwechsellpunkt Y	MD 14514 [6] <u>540200</u>	540300.000	✓
Palettenwechsellpunkt Z	MD 14514 [7] ✓	809800.000	✓
Anfangstemperatur	IB-Bits ✓	/	
Endtemperatur	IB-Bits ✓	/	
Längenausdehnung Z-Achse	IB-Bits ✓	/	

Achsnr. und Achse	Allgemeine MD	Wert
BB-Kalibrier-Position Z-Mitte	Anwender Daten	/
BB-Kalibrier-Position X-Mitte	Anwender Daten	
BB-Kalibrier-Position Z+	Anwender Daten	
BB-Kalibrier-Position Z-	Anwender Daten	
BB-Kalibrier-Position X+	Anwender Daten	
BB-Kalibrier-Position X-	Anwender Daten	

BRENNER CNC SERVICE EICHENSTRASSE 15 GERMANY-91555 FEUCHTWANGEN

BÜRO: (+49) 0 98 52 - 90 87 941 FAX: (+49) 0 98 52 - 90 87 942 MOBIL: (+49) 0171 - 9 33 38 60

Diese Zeichnung verbleibt unser Eigentum. Sie darf weder vollständig noch teilweise vervielfältigt, verbreitet und zu Zwecken des Weiterverkaufs unbefugt verwendet oder an andere mitgeteilt werden.



0.08	AB	Sollwert
0.04	AB	Istwert

(910)

Kunde	RÖHM	PRUEFPROTOKOLL	1122319
		Einbauspanner ESP50/2500IK	RN 39832
			285-52-525-00

PRUEFDATEN		SOLLWERT	ISTWERT	UNTERSCHRIFT
Istmaße im Einzelteil	geprüft			
Einzugskraft in Spannstellung	N	25000 1.2500	21100	Jean

Istzustand = 254N
26.03.2013!

geprüft: 11.8.09

Datum, Unterschrift

CAD-Zeichnung darf nicht manuell geändert werden