

Wartungscheckliste TruLaser 1030

Hauptwartung

WCL-Version: 2026.0
letzte Aktualisierung:

03.11.2025
durch Revisionsrunde

Kunde Systembau
Techniker 1 _____

Ansprechpartner _____
Techniker 2 _____

Betriebsstunden:

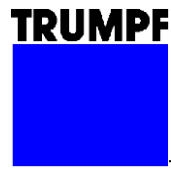
NC 18951 h
Laser Ein 18948 h
Strahl Ein 3635 h

Maschine Nr.: A0215A0087
Laser-Typ: TruCoax 2000
Datum: 17.12.2025

Legende für Spalte "Zustand":

- X = Wartungspunkt ist geprüft und in Ordnung => Feldfarbe "grün"
- B = Wartungspunkt ist behoben und in Ordnung => Feldfarbe "grün"
- N = Wartungspunkt nicht in Ordnung => Feldfarbe "rot"
- V = Option nicht vorhanden => Feldfarbe "weiß"
- = Wartungspunkt nicht durchgeführt => Feldfarbe "gelb"

		Zustand						
0.00	Check der letzten Wartungscheckliste	X						
0.01	Gespräch mit Kunden über Probleme an Maschine	X						
1.00 Sicherheitseinrichtungen								
1.01	Not-Aus-, Reset- und Pausen-Taster: Funktionstest	X						
1.02	Türüberwachung in den Schaltschränken und Abdeckungen: Funktionstest	X						
1.03	Sichtkontrolle Laserwarnlampen	X						
1.04	Positionslaserdiode: Funktionstest und Abschalten beim VORSCHUB-HALT	X						
1.05	Schalter hintere Tür öffnen/schließen: Funktionskontrolle	X						
2.00 Arbeitsort: Maschine innen								
2.01	Einfädellung prüfen (nur Ist-Zustand aufnehmen)	N						
2.02	Test- bzw. Kundenteil schneiden vor der Wartung	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">Material</th> <th style="width: 50%;">Stärke</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="background-color: #FFFF00;"></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Material	Stärke				
Material	Stärke							
2.03	FocusLine Plus EingangsfILTER, Sieb, Filter reinigen (ggf. tauschen), Düse durchblasen	X						
2.04	Wasserfilter PE-Inline bei Wasserwechsel tauschen	B						
2.05	Spiegel der EXOP: kontrollieren ggf. reinigen	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">Nicht möglich da Maschine auf Service nicht zündet</div>						
2.06	Ausrichtung hintere Tür: Sichtkontrolle	X						
2.07	Vordertür heben, geöffnet/geschlossen: Sichtkontrolle	X						
2.08	Riemen an der Vordertür: Sichtkontrolle	X						
2.09	Sichtkontrolle aller Schläuche und Verschraubungen (Kühlkreisläufe KK1, KK2, EXOP)	X						
2.10	Catcher Entleerung: Funktionsprüfung	N						
2.11	Faltenbälge der Achsen und Scheibenbälge der Strahlführungen: Sichtkontrolle	N						
2.12	Zahnstangen X - und Y-Achse: Reinigung und Sichtkontrolle Intervall: alle 2.000 h	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">letzte Reinigung:</td> <td style="width: 40%;">bei NC 18951 h</td> </tr> </table>	letzte Reinigung:	bei NC 18951 h				
letzte Reinigung:	bei NC 18951 h							
2.13	INA-Führungen, Spritzschutzbleche & Faltenbälge - Z-Achse: überprüfen ggf. reinigen. Intervall: 2.000 h	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">letzte Reinigung:</td> <td style="width: 40%;">bei NC 18951 h</td> </tr> </table>	letzte Reinigung:	bei NC 18951 h				
letzte Reinigung:	bei NC 18951 h							
2.14	Schneidkopfklemmung: Kontrolle	X						
2.15	Kabel und Gasschläuche im Kabelschlepp X,Y und Z: Sichtkontrolle auf Beschädigung	X						
2.16	Achsenschalter Notaus X: überprüfen, Funktionstest	X						
2.17	Umkehrspiel messen	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 60%;"></th> <th style="width: 40%;">Ist [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>X 400</td> <td style="text-align: center;">0,020 mm</td> </tr> <tr> <td>Y</td> <td style="text-align: center;">0,020 mm</td> </tr> </tbody> </table>		Ist [mm]	X 400	0,020 mm	Y	0,020 mm
	Ist [mm]							
X 400	0,020 mm							
Y	0,020 mm							
3.00 Arbeitsort: Kühlaggregat (Chiller)								
Wasserwechsel jährlich, bzw. bei Algenbildung und/oder Leitwert ausserhalb Toleranz								
3.01	Kühlwassertanks:	B						
3.02	Messung Leitfähigkeit	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">kein Wasserwechsel da Maschine abgebaut wird</div>						
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 70%;"></th> <th style="width: 30%;">Ist [µS/cm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>KK1-Cu</td> <td style="background-color: #FFFF00;"></td> </tr> <tr> <td>KK2-Al</td> <td style="background-color: #FFFF00;"></td> </tr> </tbody> </table>				Ist [µS/cm]	KK1-Cu		KK2-Al	
	Ist [µS/cm]							
KK1-Cu								
KK2-Al								
3.03	Kühlwasserverschraubungen auf Dichtheit kontrollieren: Sichtkontrolle	X						
3.04	Wasserfilter: Tauschen und Filtersieb reinigen (bei Wasserwechsel)	B						
3.05	Sichtkontrolle aller Schläuche und Verschraubungen (Kühlkreisläufe EXOP)	X						
3.06	HV Netzteil, Endstufe, Teflonschläuche und Lüfter: Sichtkontrolle ggf. tauschen	X						
4.00 Arbeitsort: Geräteblech								
4.01	Zentralschmierung: Füllstand kontrollieren ggf. auffüllen	X						
4.02	Strahlgangbelüftung: Kontrolle Eingangsdruck	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">Ist [bar]:</td> <td style="width: 40%;">1,5 bar</td> </tr> </table>	Ist [bar]:	1,5 bar				
Ist [bar]:	1,5 bar							
4.03	Sichtkontrolle aller Schläuche und Verschraubungen	X						
4.04	Druckluftfilter erneuern, ggf. Filtergehäuse reinigen	X						
4.05	Option Druckluftschneiden: Kunde wünscht Tausch der Filter	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">bitte wählen:</td> <td style="width: 40%;">Nein</td> </tr> </table>	bitte wählen:	Nein				
bitte wählen:	Nein							
5.00 Arbeitsort: Absaugung								
5.01	Druckluft-Eingangsdruck am Manometer ablesen	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">Ist [bar]:</td> <td style="width: 40%;">6,0 bar</td> </tr> </table>	Ist [bar]:	6,0 bar				
Ist [bar]:	6,0 bar							
5.02	Sichtkontrolle auf Dichtigkeit und Sauberkeit	N						
5.03	Differenzdruckanzeige im grünen Bereich?	N						
5.04	Druckminderer: Sichtkontrolle & Filter kontrollieren ggf. tauschen	X						
5.05	Optischer Rauchmelder tauschen (Intervall alle 2 Jahre) und prüfen	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">letzter Tausch:</td> <td style="width: 40%;">xxxxxx</td> </tr> </table>	letzter Tausch:	xxxxxx				
letzter Tausch:	xxxxxx							



Wartungscheckliste TruLaser 1030

Hauptwartung

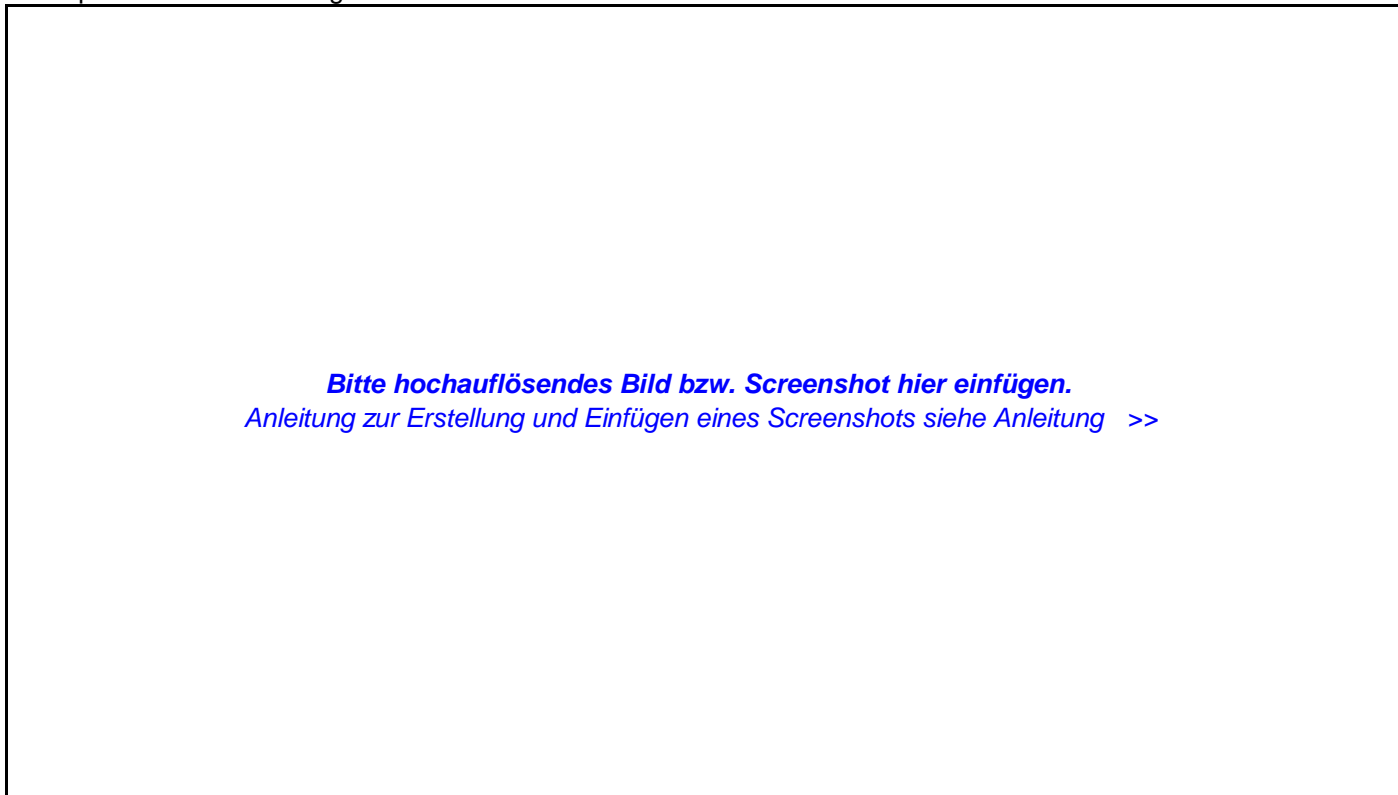
WCL-Version: 2026.0
 letzte Aktualisierung:
 03.11.2025
 durch Revisionsrunde

6.00 Arbeitsort: Entstaubereinheit (Catcher)		
6.01	Strahlfänger, Verschraubungen und Schläuche: Sichtkontrolle	X
6.02	Absaugschlauch: Sichtkontrolle	X
6.03	Strahlfängerklappe und Kühlrohr: Sichtkontrolle	X
6.04	Ausrichtung Strahlfänger: Sichtkontrolle	X

7.00 Arbeitsort: Palettenwechsler (Option)		
7.01	Rollenkette und Motorketten abschmieren und auf festen Sitz prüfen (alle 2.000 h)	letzte Schmierung: xxxxxxxxxxxx V
7.02	Schlitten und Kugelrollspindel schmieren (alle 2.000 h)	letzte Schmierung: xxxxxxxxxxxx V
7.03	Bürsten und Schmutzabstreifer an den Paletten: Auf Verschleiss und korrekten Sitz prüfen, ggf. nachstellen	V
7.04	Ketten und Führungen kontrollieren (Jährlich)	V

8.00 Arbeitsort: Laser		
8.01	UV-Lampe tauschen (alle 5.000 h Laser an)	letzter Tausch: V X
8.02	Leistungsmessung Schneidkopfposition	Ist [W]: V
8.03	Kühlwasserverschraubungen: Sichtkontrolle auf Dichtigkeit und Korrosion	X
8.04	Schlauchführungen & Gaszuleitung: Sichtkontrolle und Dichtheit	X
8.05	Strahlfalle: Sichtkontrolle, Schläuche, Anschlagstift, Sensoren	X
8.06	Schalldämpfer am Abgasschlauch der Vakuumpumpe tauschen	letzter Tausch: xxxxxxxxxxxx X
8.07	Laser aus und Lecktest durchführen (bei Zustand Kühlaggregat EIN) bei 10hPa	Ist [hPa/12h]: 0,00 hPa/min X

9.00 Arbeitsort: Steuerung		
9.01	Batterie B&R Steuerung: tauschen (alle 4 Jahre)	letzter Tausch: November 2024 X
9.02	Leistungskonstanz bei 100% CW messen	Nennl. [W] +5%/+3% nach 10 min: V
9.03	Analogwerte ablesen und eintragen	N
Laserparameter/-einstellung bei 100% CW nach 10 min Strahl ein		

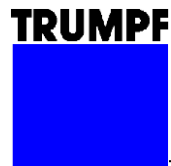


9.04	MD 64 Leistungsuntergrenze: Kontrollieren ggf. korrigieren (bei 2kW: 1600W)	X
9.05	Offset Positionslaser-Diode kontrollieren ggf. korrigieren	X
9.06	Kontaktschalter Ausdehnungsbalg: Sichtkontrolle	X
9.07	Update-Manager: Updates durchführen (ggf. einrichten)	X
9.08	Prüfung Funktion Telepresence	X

10.00 Arbeitsort: Schaltschränke		
10.01	Türenüberwachung in den Schaltschränken und Abdeckungen: Funktionsprüfung	X
10.02	Schaltschränke: Sichtkontrolle auf Staubbefall	X
10.03	Gasschläuche: Sichtkontrolle	X
10.04	Gummipuffer unter Vakuumpumpe: Sichtkontrolle	X

11.00 Arbeitsort: Werkbank		
11.01	Schneidköpfe: Sichtkontrolle	bitte wählen → Schneidkopf X
	Sichtkontrolle	i.O.
	Linse	i.O.
	Ausblasdüse	i.O.
	Abdeckkappe/ Keramikteil	i.O.
	Spritzblech	i.O.

12.00 Diverses		
12.01	Eingangsrücke an Manometern ablesen	Lasergas Ist [bar] X
	Gasflasche	51,0 bar
	Schneidgas	
	O ₂	10,0 bar
	N ₂	30,0 bar



Wartungscheckliste *TruLaser 1030*

Hauptwartung

WCL-Version: 2026.0
 letzte Aktualisierung:
 03.11.2025
 durch Revisionsrunde

13.00 Feuerlöschanlage (Option)		
13.01	Wartungsarbeiten nach Herstellerangaben durchgeführt?	letzte Prüfung: xxxxxxx <input type="checkbox"/>
13.02	Prüfen ob das Drehventil an der Löschmittelflasche geöffnet ist.	<input type="checkbox"/>

14.00 Abschließende Tätigkeiten		
14.01	Test- bzw. Kundenteil schneiden nach der Wartung >> Vergleich der Schnittqualität	<input type="checkbox"/>
14.02	Kunde wurde gemäß Bedienungsanleitung in die von ihm zwischen den Wartungsintervallen durchzuführenden Pflege hingewiesen	<input checked="" type="checkbox"/>
14.03	Wartungsplakette ausfüllen und unterschreiben, dann neben Typenschild anbringen	<input checked="" type="checkbox"/>
14.04	Wartungsscheckliste dem Kunden übergeben und erläutern	<input type="checkbox"/>
14.05		Gesprächspartner: _____
14.05	Wartungsscheckliste speichern unter C:\Wartung	<input checked="" type="checkbox"/>
14.06	Wartungsscheckliste via SIS ins Zentralarchiv hochladen	<input checked="" type="checkbox"/>
14.07	MIO via SIS ins Zentralarchiv hochladen	<input checked="" type="checkbox"/>
14.08	Customer Backup erstellen	<input checked="" type="checkbox"/>
		Erstellt am [dd.mm.yyyy]: 17.12.2025

Pos	Notwendige Reparaturen Zusammenfassung	Kunde	Servicetechniker
2.01	Einfädeler prüfen aktuell nicht möglich. Absprache mit Kollegen brachte nichts ca. 5 Stunden	x	
2.01	Kabel wurde umgebaut.	x	
2.10	Catcher öffnet und schließt nicht richtig. Folgeeinsatz empfohlen	x	
2.11	Faltenbälge weisen einige Löcher auf. Austausch empfohlen	x	
5.02	Filterplatten und Absaugung stark verschmutzt. Austausch empfohlen	x	
5.03	Differenzdruckanzeige steht fest bei über 20 mbar. Anzeige defekt.	x	
9.03	Beim zünden des Lasers kommt immer ein anderer Fehler.	x	

Zwecks Reparaturbeauftragung wenden Sie sich bitte an Ihren TRUMPF Ansprechpartner im Technischen Kundendienst.

14.09	Kunde wurde auf offene Punkte / Reparaturen hingewiesen.	<input checked="" type="checkbox"/>
14.10	Bei notwendigen Reparaturen wird Folgeeinsatz vom <u>Kunden bestellt.</u>	<input checked="" type="checkbox"/>
14.11	Kunde wünscht <u>keinen Folgeeinsatz.</u>	<input checked="" type="checkbox"/>

Pos	Benötigte Ersatzteile / Reparatur Folgeeinsatz	TRUMPF Mat-Nr.	Stk.

Zwecks Ersatzteilbestellungen wenden Sie sich bitte an Ihren TRUMPF Ansprechpartner im Ersatzteilservice.

Pos	Bemerkungen

Datum: 17.12.2025

Unterschrift Techniker + Kurzzeichen: _____

Unterschrift Kunde: _____

Einfädeler: