

# Servicerapport A120/220P

<b>Maschinentyp:</b>	A120P	<b>Kunde:</b>	
<b>Serie Nummer:</b>	08-246-06	<b>Ort:</b>	
<b>Datum Inbetriebnahme:</b>		<b>Ansprechpartner:</b>	
<b>Letzter Besuch:</b>		<b>Bestell-Nr.:</b>	
<b>Meldung Kunde:</b>			

<b>Ø Masch.-Auslastung in Std./Tag:</b>		<b>Betriebsstunden-Zähler:</b>	5216
<b>Ersatzteil-Auftrags-Nr.:</b>		<b>Auto-Km:</b>	

Inbetriebnahme       Reparatur       Service       Inspektion       Fotos

## Briefing

## Kontrolle

Zustand der Maschine vor Arbeitsbeginn					Bemerkungen
	SOLL				IST
CO <sub>2</sub> Tankdruck		X			18barg
CO <sub>2</sub> Taupunkt	< 66 ppm oder < -45°C				
Max. Hydraulikdruck	<b>A120:</b> 200 bar	X			199
	<b>A220:</b> 210 bar				
Zykluszeit ohne CO <sub>2</sub>	<b>A120:</b> 11,0 .. 11,5 sec	X			10.3
	<b>A220:</b> 12,8 .. 13,5 sec				
CO <sub>2</sub> Druckregler Einstellung	11 - 13 bar	X			11.5
Wed	<b>A120:</b> ca. 12 +/- 2 mm	X			13
	<b>A220:</b> ca. 16 +/- 2 mm				
Zustand CO <sub>2</sub> Kolben	<b>Min Ø A120:</b> 79,0 mm	X			
	<b>Min Ø A220:</b> 113,8 mm				
Zustand Presskammer Büchsen		X			
Zustand Extruderplatte / Bolzen		X			
Visuelle Beurteilung des Hydrauliköl / Filter		X			
Maschine ist betriebsbereit / defekt		X			
Optischer Eindruck der Maschine		X			
Platzierung der Maschine / Räumlichkeiten					
Dichtheit der Hydraulikkomponenten					

Ausgewechselte Teile							
A120P	SAP No.	Bezeichnung	Menge	A220P	SAP No.	Bezeichnung	Menge
904634	4044860	Laufbüchse Vorderteil		903199	4044385	Laufbüchse Vorderteil	
904635	4044861	Sinterbüchse		903031	4044275	Sinterbüchse	
904636	4044862	Laufbüchse Mittelteil		903032	4044276	Laufbüchse Mittelteil	
903469	4044510	Laufbüchse Hinterteil		903033	4044277	Laufbüchse Hinterteil	
904674	4044893	Kolben		903034	4044278	Kolben	
904883	4045056	Ölfilter	1	903022	4044267	Ölfilter	
903389	4044469	Magnetventil		903389	4044469	Magnetventil	
904868	4045043	Endschalter		903316	4044448	Schraube M6x40, A2, DIN 6912	
904633	4044859	Schraube M5x20. DIN 7991		903263	4044427	Druckregler Rep. Satz	
903263	4044427	Druckregler Rep. Satz		903354	4044462	Magnetventil	
904665	4044888	Magnetventil					

## Ausgeführte Arbeiten

- Allgemeine Kontrolle und Reinigung

- Presskammer überprüft

- Einspritzventile überprüft

- CO<sub>2</sub> Leitungen neu isoliert

- Hydraulikschläuche des Presszylinders ersetzt

- Hydrauliksystem auf Leckagen und Drücke kontrolliert

- Probelauf, ca. 150kg 1,7mm Pellets produziert2

## Testlauf

Max. Hydraulikdruck in Bar	199
Extrudierdruck in Bar	171
CO <sub>2</sub> Druck in Bar	11.5
Zykluszeit in sec.	10.8
Kapazität in kg/h	340gr/Hub

## Bemerkungen

- Beide Hydraulikschläuche «Ventilblock↔ Zylinders» ersetzt
- Oelfilter ersetzt
- Verschlüsse und Zentrierstifte der Abdeckungen ersetzt
- Extruderplatte 3mm DEMO / 16mm (S/N:001)

Datum: Monteur: Unterschrift Monteur: Name Kunde: Unterschrift Kunde:

15.01.2026

Morgenegg



Name Kunde:

Unterschrift Kunde: