

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

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

☐ Inbetriebnahme
 ☐ Reparatur
 ☒ Service
 ☐ Inspektion
 ☐ Fotos

Datum	RZ-Hinfahrt		Arbeitszeit				RZ-Rückfahrt		Total Std.	
	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis	R	A
15.01.2026			08:00	12:00	12:30	16:30				8:00
Total:										

Briefing
Kontrolle


Zustand der Maschine vor Arbeitsbeginn		☺	☹	☹	Bemerkungen
	SOLL				IST
CO ₂ Tankdruck		X			18barg
CO ₂ Taupunkt	< 66 ppm oder < -45°C				
Max. Hydraulikdruck	A120: 200 bar	X			199
	A220: 210 bar				
Zykluszeit ohne CO ₂	A120: 11,0 .. 11,5 sec	X			10.3
	A220: 12,8 .. 13,5 sec				
CO ₂ Druckregler Einstellung	11 - 13 bar	X			11.5
Wed	A120: ca. 12 +/- 2 mm	X			13
	A220: ca. 16 +/- 2 mm				
Zustand CO ₂ Kolben	Min Ø A120: 79,0 mm	X			
	Min Ø A220: 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
- CO2 Leitungen neu isoliert
- Hydraulikschläuche des Presszylinders ersetzt
- Hydrauliksystem auf Leckagen und Drücke kontrolliert
- Probelauf, ca. 150kg 1,7mm Pellets produziert

Testlauf	
Max. Hydraulikdruck in Bar	199
Extrudierdruck in Bar	171
CO2 Druck in Bar	11.5
Zykluszeit in sec.	10.8
Kapazität in kg/h	340gr/Hub

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

Datum: 15.01.2026
Monteur: Morgenegg
Unterschrift Monteur: 
Name Kunde: _____
Unterschrift Kunde: _____