

Column 1	Prüfung	Resultat	Folge	Massnahme
1	Fehlerprotokoll Maschine auslesen	OK	KEINE BEWERTUNG	KEINE FOTO
2				
3	Zustand Elektronik-Karten prüfen	OK SAUER	LAM IN STEUERKARTEN	KEINE MAßNAHMEN
4	Kabel & Stecker Steuerkästen	OK SAUER		KEINE MAßNAHMEN
5				
6	Referenzen anfahren (Referenzfahrt)	ABCOLOT NEUBAUERT	MONITOR GEFERENZIERT	
7	Nullpunkt kontrollieren	SPINDELMASSE	ZEITRIEPAUFNAHME 104	
8	Nullpunkt Verschiebung	HEIMBLICH	117 mm	
9	Werkzeugwechsel Position	WKS	FIX PROBADAUMIERT	
10	Werkzeugwechsler drehen / durchschalten jede Position	MKS	CU TOBIAS	
11	Y-Achse kontrollieren (Messuhr auf Drehteller)	ZAPPORT 2011	0,02	MONITOR KONTROLLIEREN
12	Werkzeug Messen Drehen kontrollieren			
13	Werkzeug Messen Fräser horizontal kontrollieren	WALZEN / FRÄSEN	SICHTBAR / DA 2A H6	MONITOR KONTROLLIEREN
14	Werkzeug Messen fräser Vertikal kontrollieren	WZ wechsele	INDEXIERUNG	STEUERUNG / FOTOs
15				
16	C-Achse (Bremsse & Position)	KLEINMUNG	EIN / AUB FUNKTIONIERT	GRAD 0,001°
17				
18	Rundlauf Drehfutter messen	SPINDELE RUNDHEIT	OK	
19	Rundlauf Werkzeughalter messen (Horizontal & Vertikal)	KUWERFLACHEN	DICHTEN 0,015 mm	→ RICHTEN VON HAND
20	Zustand Antriebsriemen Spindel	OK	Direkt - Antriebs	KEINIGE PROBLEME
21	Vibrationen Antriebsriemen Spindel			
22				
23	Position Reitstock überprüfen (kurz und lang)	OK	FAHRT AUF KRAFT	
24	Vorschub Pinole (Position)		SICHERHEIT - POS. STOP	KEINE WZ - Achse
25				
26	Datenübertragung (USB)	SID KARTe	ZUM TRANSFER	
27	Datenübertragung (LAN)		LAM IN STEUERKARTEN	
28	Datenübertragung AT Karte		109.168 1. 50	
29		PC KARTe	24 MB frei	UNTERBOD AUFSTEL
30	Software Steuerung (alle Datenträger)	OK VERHAUDEN		
31	Sicherungskopien Parameter	OK GESPEICHER	IN TÜRc HAHEN	SIEHE FOTOs
32	Handbücher	OK		
33	Programmierung	OK		
34	Service Dokumentation	RAMMOBOTE VORHANDEN		
35				
36	Drehzahl Spindel	6000 rpm	DIREKT ANFRIED	LAUFT OHNE DETUND
37	Drehzahl WZ Antrieb horizontal	AUFNAHMEN OK		
38	Drehzahl WZ Antrieb vertikal	OK		
39				
40	Klemmung Spannfutter	SPANNUNGSREICH. OBER	VENTIL / RÜCKSENTE	FUNKTIONIERT
41				
42	Funktion Vorschub-Zange	MECHAMISCH	LINER TEIL FAHREN	WEG ZIEHEN

43					
44	Kontrolle Ölschmierung (Öl, Filter, Zustand)	OK			
45					
46	Korrektur über WZ-Register (Messschleife)				AUSRICHTEN MONTEUR
47	Klemmung Revolver prüfen	OK		INDEXIERUNG ÜBER STEUERUNG	
48					
49	Welle mit Umspannen bearbeitet (beide Seiten)	AUSRICHTEN Ö, Ö1 aktuell		→ KORREKTUR MIT AUSRICHTEN	
50					
51	CAM Programm laden und starten	OK		LADEN	
52					
53	Bohrzyklen	OK			
54	Gewinde schneiden	OK		C-Achse OK / Steuerung OK	
55					
56	Dichtheit Kühlsystem	WARTUNG			
57	Dichtheit Maschinen Verschalung	OK		UNTER MASCHINE	

VERTRAG / DANKE

-SOFORT

TRADEPORT

FEEDBACK

9. August