

Servicebericht

DMG MORI

Kunde: No Limit Custom GmbH & Co. KG	Kunden-Nr.: 638323 Debitor:	Maschinentyp: DMU 105 monoBLOCK Maschinen-Nr.: 12170000763	Serviceauftrags-Nr.: 14009 Bestell-Nr.: E-Mail
Straße: Am Gänsgraben 11-13 PLZ, Ort: 74928 Hüffenhardt		Steuerung: Heidenhain iTNC 530 (HSCI) NC Software: 606420_002SP8	Service-Techniker: Jürgen Thümmrich Einsatzleiter: reicho
Staat/Provinz, Land: Bundesrepublik Deutschland		PLC Software: 3DA000_HEER_02R Mapps	Lieferdatum: 14.03.2013 IBN-Datum: 19.03.2013
Anrede Herr Ansprechpartner: Tim Schnell Funktion / Abt.:		Netzservice angeschlossen? nein Zusätzl. Info Sicherheitsbedenken	Betriebsstunden: 36170 Spindelstunden: 24687
Telefon: 06268 6418 Fax:	Email: fertigung@no-limit-custom.de	Fertigungsart: Einzelfertigung Werkstoff: Alu/Leichtmetall	Maschinenzustand: normal Schichtzahl: 1

Datum: 21.06.2023	Letzter Einsatz: 07.06.2023	Bestellangaben: Spindelwechsel TT-Spindel	Fehler: konstant
-------------------	-----------------------------	---	------------------

Servicebericht: 1) durchgeführte Maßnahme, 2) Resultat
Auftrag: Einbau der Tauschspindel mit anschließenden Einstellarbeiten

Motorspindel mit der SN: 331139 eingebaut. Werkzeugspanneinzugskraft min. 9kN / max. 9,5kN ; Ist: 9,5kN i.O. Winkelstück K1.4 für Kühlung MSP am Spindelstock ausgetauscht. Kühler mit Glysantgemisch DMG MORI FREEZE 48 auf max. aufgefüllt und Filtermatte ausgetauscht. Neuen Hydraulikspeicher mit der SN:11565790 montiert (Baujahr: 09/22). Hydrauliköl gewechselt (HLP-D 46). Sperrluft MSP i.O. und auf Funktion/Dichtheit geprüft i.O. Einlaufprogramm durchgeführt, Ölluftschmierung an allen vier Schläuchen i.O. Messtaster kalibriert und Kinematik mittels 3D quickSET neu ermittelt. BLUM-Laser kalibriert und Testmessung mit Kalidorn durchgeführt (Abweichung 0.004mm) i.O.

Bemerkung: Haube Fräskopf an mehreren Stellen gebrochen und nicht mehr mit allen Klemmmuttern befestigt!

Ø 1) Material aus PKW 2) ET-Bestellung 3) Angebot				
Menge	Eilt	Ø	Artikelbezeichnung	Identnummer
	☐			
	☐			
	☐			

Bemerkungen:
Kinematikwerte:
Y_Abstand_Tisch: neu: -424.912 alt: -425.022
Z_Abstand_Tisch: -770.000 -770.030
Tischdrehzentrum X: 609.924 609.973
Tischdrehzentrum Y: -99.986 -99.983
Tischdrehzentrum Z: -100.065 -100.097

Datum	Arbeitszeit von / bis	Std.	Spesen	Hotel	Pause von / bis	Pause von / bis
21.06.2023	08:30 - 16:45	7,5		0	12:00 - 12:45	
22.06.2023	08:00 - 15:00	6,25		0	12:00 - 12:45	
		0				
		0				
		0				
		0				
		0				
		0				
	Arbeitszeit (gesamt)	13,75	0	0		

Status bei Besuch:	nicht betriebsbereit	nach Besuch	betriebsbereit	Folge-Einsatz	nein
Offenkundige Sicherheitsmängel erkennbar (s. Bemerkung)?	nein	Maschinenbackup erstellt:	nein		

Die SERVICEcamera wurde bei diesem Serviceeinsatz nicht genutzt.

Wir bitten unsere Kunden auch dann um Bestätigung der Zeiten, wenn die Arbeiten zu unseren Lasten durchgeführt werden. Die Berechnung der Leistungen erfolgt nach den Regelungen unseres aktuellen Preis- und Leistungsverzeichnis und der Allgemeinen Geschäftsbedingungen, die wir auf Wunsch gerne übersenden. Wir bestätigen die Richtigkeit der Angaben.

22.06.2023

Datum



Unterschrift Kunde



Unterschrift Service-Techniker

DMG MORI Stuttgart GmbH, Riedwiesenstr. 19, D-71229 Leonberg, Tel.: +49 (0)7152 9090-1200 , Fax: +49 (0)7152 9090-2209

myDMG MORI

Dieses Dokument und viele weitere Vorteile - JETZT unter myDMGMORI.COM!

DMG MORI[illegible]