ÅRLIG MASKINKONTROLL

STUDER | Checklista 1/2 • säkerhet och mekaniskt skick

Maskin-ID: S 33 cnc Serienummer: 1027-1600 År: 2018

Datum: 5/11-26 Drifttimmar: 21004(32) h Kontroll utförd av: Jöran

Markera OK = godkänd, AV = avvikelse eller E/T = ej tillämplig. Utför funktionstest i säkert läge. Vid säkerhetskritiska fel: ta maskinen ur drift tills felet är åtgärdat.

Nr	Kontrollpunkt	OK	AV	E/T	Kommentar / datum
A	**SÄKERHET OCH ARBETSMILJÖ**				
01	Skyddsluckor, fönster och kapsling: oskadade och sitter fast	☑	☐	☐	
02	Dörrförreglingar och spärrar: funktion enligt instruktion	☑	☐	☐	
03	Samtliga nödstopp: funktionstest och korrekt återställning	☑	☐	☐	
04	Säkerhets-/servicebrytare, varningsskyltar och märkning	☑	☐	☐	
05	Elsystem okulärt: kablar, kontaktdon, elskåp och kylfläktar	☑	☐	☐	
06	Spån/slamdamm, brandrisk, arbetsområde och halkrisk	☑	☐	☐	
07	Utsug/dimavskiljare och övervakning (om installerat)	☑	☐	☐	
08	Robot/laddare: skydd och säkerhetsfunktion (om installerad)	☑	☐	☐	
B	**SLIPSPINDEL, SKIVA OCH DRESSNING**				
09	Slipskiveskydd, flänsar och infästning: skick och täthet	☑	☐	☐	
10	Slipskiva: märkning, skador och tillåten periferihastighet	☑	☐	☐	
11	Slipspindel: onormalt ljud, vibration, värme eller läckage	☑	☐	☐	
12	Invändig slipspindel och infästning (om installerad)	☑	☐	☐	
13	Drivrem/anslutning till spindel (om tillämpligt)	☑	☐	☐	
14	Dresseringsenhet, diamant/rulle, hållare och infästningar	☑	☐	☐	
C	**MEKANIK OCH UPPSPÄNNING**				
15	Arbetsstycksspindel/chuck/medbringare: skick och funktion	☑	☐	☐	
16	Dubbdocka/pinol: rörelse, spel, tätningar och låsning	☑	☐	☐	
17	X- och Z-axel: jämn gång och inga onormala ljud/larm	☑	☐	☐	
18	B-/C-axel: indexering, låsning och funktion (om tillämpligt)	☑	☐	☐	
19	Gejdskydd, bälgar, teleskop och avstrykare: skick/läckage	☑	☐	☐	
20	Infästningar, anslag och synliga slangar/rör: skick	☑	☐	☐	

ÅRLIG MASKINKONTROLL

STUDER | Checklista 2/2 • system, precision och åtgärder

Maskinspecifika mätgränser och serviceintervall hämtas från aktuell STUDER-manual. Vid mätning: ange mätmetod, utrustning och relevant tolerans/referens.

Nr	Kontrollpunkt	OK	AV	E/T	Kommentar / datum
D	**MEDIA OCH HJÄLPSYSTEM**				
21	Centralsmörjning: nivå, dosering, ledningar och larm	☑	☐	☐	
22	Hydraulik: oljenivå, tryck, filter och läckage (om finns)	☑	☐	☐	
23	Tryckluft: tryck, läckage och vattenavskiljning	☑	☐	☐	
24	Kylsystem: pump, flöde, munstycken, tank och filter	☑	☐	☐	
25	Kylvätska: koncentration och hygien enligt intern rutin	☑	☐	☐	
26	Elskåp/aggregat: kylning och service enligt behörig rutin	☑	☐	☐	
E	**STYRNING OCH PRECISION**				
27	Referenskörning, positionslarm och lagrade larm: kontroll	☑	☐	☐	
28	X/Z-axlarnas återgång och repeterbarhet: kontroll	☑	☐	☐	
29	Provslipning: diameter och konicitet enligt referensprov	☑	☐	☐	
30	Provslipning: rundhet/cylindricitet/ytfinish där mätbart	☑	☐	☐	
31	Mätgivare, avkännare och mätutrustning (om installerad)	☑	☐	☐	

REFERENSMÄTNING / PROVSLIPNING

Mätpunkt	Uppmätt värde	Gräns/referens	Mätutrustning	OK / AV
Diameter (mm)	25.000	±0,001	Zeiss	OK
Konicitet / cylindricitet	≤0,001	0,002	Zeiss	OK
Rundhet (µm)	≤0,001	0,002	Zeiss	OK
Ytfinhet Ra (µm)	Ra 0,10	Ra 0,15	Mitutoyo	OK

AVVIKELSER OCH ÅTGÄRDER

Punkt	Beskrivning / åtgärd	Ansvarig / datum	Klart / verifierat

SLUTBEDÖMNING

☑ Godkänd för drift ☐ Godkänd med uppföljning* ☐ Ej godkänd / maskin spärrad

Kontrollerad av: Linus W Datum: 3/9-26 Ansvarig godkännare: Pontus L

* Säkerhetskritiska avvikelser får inte kvarstå vid drift. Åtgärder dokumenteras och verifieras före återstart.