



Messer / OmniMat L5600

Plasma-/Flammeskæremaskine (mask.nr.: 412) ekskl. vand-/skærebord, skinner og andet relateret udstyr.

| | |
|--|--|
| Produktionsår: | 2013 |
| Styring: | Global Control Plus |
| Specielværktøj: | Skew Rotator |
| Brændervogn: | OmniLift 300 N |
| Procesudstyr: | HPR400XD + ALFA Torch PMY (Propan) |
| Min. pladetykkelse: | 5 mm |
| Max. pladetykkelse: | 160 mm |
| Max. dimension (L x B): | 30.000 x 4.000 |
| Kan skærpe plader op til 35 mm afhængig af vinkel (plasma) | |
| Service (seneste): | 2023-06-21 |
| Dokumenter (<i>medfølger</i>): | Instruktionsmanual Reservedelsliste Udstyrsliste Programmeringsmanual |

Messer / OmniMat L5600



Plasma-/Flame Cutter (mach.no.: 412) excl. water/cutting table, rails, and other related equipment

| | |
|--|---|
| Manufacturing year: | 2013 |
| Control: | Global Control Plus |
| Special tool: | Skew Rotator |
| Burner wagon: | OmniLift 300 N |
| Process equipment: | HPR400XD + ALFA Torch PMY (Propan) |
| Min. plate thickness: | 5 mm |
| Max. plate thickness: | 160 mm |
| Max. dimension (L x B): | 30.000 x 4.000 |
| Beveling of plates up to 35 mm depending on angle (plasma) | |
| Service (latest): | 2023-06-21 |
| Documents (included): | Instruction Manual Spare Part List Equipment Manual Programming Manual |



OmniMat®

MESSER
Cutting Systems

OVERHOLD
BREMSEKRAFTSTÄRKE
TIL
KROKERN





OmniMat[®] MESSER[®]
Cutting Systems

MAG 2t



OmniMat®

MESSER
Cutting Systems

OBS!
OVERHOLD
Sikkerhedsafstanden
TIL
ROTOREN



Kontrolrapport

Messer CNC maskine

Valmont SM A/S

Værksvej 5
6230 Rødekre

CVR: 88374614

Kunde nr.: 81920

Messer

OmniMat 6000

OmniMat 6000

Serie nr.: 260750

År: 1

Kontrol interval: 1 år

C1000809

Rekvisition: 1289031

Reference:

Udført: 2023-06-21

Udført af: Løwener Industri (UE)

Visuel kontrol / generel tilstand

| | | |
|---|---|-----------------|
| 1 | 1.0,1 Skinnesystem | Ok, |
| 2 | 1.0.2 Hjulkasse og bro | Ok, |
| 3 | 1.0.3 Brændevogne | Ok, |
| 4 | 1.0.4 Betjenings panel | Ok, |
| 5 | 1.0.5 Specialudstyr/ekstraudstyr | Ok, |
| 6 | 1.0.6 Forsyningslanger og kabler | Ok, |
| 7 | 1.0.7a Driftstimer styring () | 0 |
| 8 | 1.0.7b Driftstimer Plasma () | 0 |
| 9 | 1.0.8 Samlet indtryk ved visuel kontrol | Over gennemsnit |

Langsgående drev

| | | |
|----|---|-----|
| 10 | 2.1.1 Tandstang | Ok, |
| 11 | 2.1.2 Kontroller og evt rens spidshjulene | Ok, |
| 12 | 2.1.3 Kontroller evt rens løberuller samt sidestyrers lejer | Ok, |

Tværgående drev

| | | |
|----|---|-----|
| 13 | 2.2.1 Tandstang | Ok, |
| 14 | 2.2.2 Kontroller og ent rens spidshjulene | Ok, |
| 15 | 2.2.3 Kontroller glideskinner samt lejer på vogne | Ok, |

Z-akse (højde indstilling)

| | | |
|----|---|-----|
| 16 | 2.3.1 Kontroller og rens pinoler og lejer i højdeløfteren | Ok, |
| 17 | 2.3.2 Kontroller smøring | Ok, |
| 18 | 2.3.3 Kontroller bælg for skader | Ok, |
| 19 | 2.3.4 Kontroller sensorfunktion | Ok, |

Styring

| | | |
|----|--|-----|
| 20 | 2.4.1 Kontroller og rens styringen | Ok, |
| 21 | 2.4.2 Kontroller net- og forsyningsspænding | Ok, |
| 22 | 2.4.4 Kontroller betjeningspanel, og at alle betjeningslementer, taster, kontrollamper etc. fungerer korrekt | Ok, |
| 23 | 2.4.5 Software ver. () | 0,0 |

Forsyningslanger og kabler

| | | | |
|----|-------|---|-----|
| 24 | 2.5.1 | Kontroller at alle slanger er intakte og at alle samlinger og forbindelser er i orden | Ok, |
| 25 | 2.5.3 | Kontroller energikæder | Ok, |

Forsyning og sikkerhed

| | | | |
|----|-------|---|---------------------------------|
| 26 | 3.0.1 | Kontroller rørforbindelser fra gasforsyningen | Ok, |
| 27 | 3.0.2 | noter typer af gas | Oxygen, Luft, Propan / Acetylen |
| 28 | 3.0.3 | Kontroller tilbageslags sikringer. | Ok, |
| 29 | 3.0.4 | Kontroller at gasforsyningen fungerer korrekt. Kontroller for utætheder. | Ok, |
| 30 | 3.0.5 | Kontroller at alle sikkerhedsfunktioner og tilhørende strømkredse fungerer korrekt. (endestopkontakter, nødafbrydere, lysgitre) | Ok, |
| 31 | 3.0.6 | Kontroller at systemkomponenterne er jordet korrekt | Ok, |
| 32 | 3.0.7 | Kontroller for fugt støv og snavspartikler i styrekasser | Ok, |

Strømkilde

| | | | |
|----|--------|---|----------|
| 33 | | Er maskine udstyret med en strømkilde | Ja |
| 34 | 4.1.1 | Check for snavs/partikler, rens med trykluft | Ok, |
| 35 | 4.1.2 | Check strømkredsløb for skader | Ok, |
| 36 | 4.1.3 | Check hovedkontaktor | Ok, |
| 37 | 4.1.4 | Check CRI -relæet (pilotbue) | Ok, |
| 38 | 4.2.1 | Kontroller filterelement | Skiftet, |
| 39 | 4.2.2 | Udfør gennemstrømningstest for kølemiddel | Ok, |
| 40 | | Indtast flow for kølevæske () | 90 |
| 41 | 4.3.4 | Kontroller isolering mellem brænderkrop / maskine | Ok, |
| 42 | 4.3.3 | Rens og kontroller gevind på brænder | Ok, |
| 43 | 4.4.4 | Kontroller for skader og knæk på slanger | Ikke ok, |
| 44 | 4.4.5 | Kontroller og rens begge gaskonsol | Ok, |
| 45 | 4.5.1a | Kontroller kabler mellem begge gaskonsol og energikilde | Ok, |
| 46 | 7.0.1 | Kontroller at arbejdsprocessen afvikles korrekt | Ok, |
| 47 | 4.5.1b | Kontroller kabler mellem maskine og energikilde | Ok, |
| 48 | 4.5.1 | Kontroller kabler mellem brænder og energikilde | Ok, |
| 49 | 7.0.3 | Skær et testemne og kontroller for dimensionsstabilitet | Ok, |

Slutkontrol

| | | | |
|----|-------|--|-----|
| 50 | 7.0.2 | Udfør koordinattest (firkant-diagonal) | Ok, |
| 51 | 7.0.4 | Udarbejdelse af inspektionsprotokol | Ok |
| 52 | 7.0.5 | Kunden informeret omkring vedligeholdets besøg | Ja |

Status

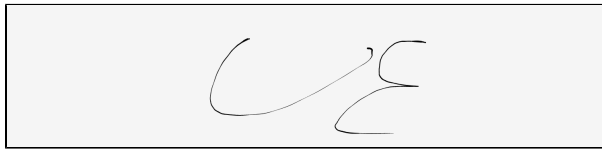
Bemærkning

X Maskine er godkendt

Maskinen er godkendt, men bør repareres

Maskine er ikke godkendt

Har instrueret operatøren i aftørring af skinner på Y akse Flow på plasma ligger lavt, tekniker er informeret Strømpe på slangepakke er løs og er gledet ned, forsøgt fastgjort.

A rectangular box with a thin black border containing a handwritten signature in black ink. The signature is stylized and appears to be 'UE'.

Underskrift

2023-07-04 (UE)