

Maschinen Check Mehrspindeldrehautomaten **INDEX**

Geometrieprotokoll

Maschinennummer: _____

TRAUB

Allgemein

Kunde: _____

Datum: 20.07.2026

Serviceauftrag: _____

Maschinentyp: MS 40 - 6

Baujahr: 2019

Maschinen Check

Geometrieprüfung im Zuge eines Maschinen Checks in Auftrag gegeben (Ja/Nein): Ja

Betriebsstundenzähler

Einschaltzeit: 37238

Hydraulik EIN: _____

Laufzeit: ---

Produktion: ---

Bemerkungen zum allgemeinen Zustand (Hinweise zu Pflegezustand, Wartung, Fehlerlisten, Ölverbrauchslisten, Drehteile, bearbeitendes Material, usw.)

Maschine steht seit ca. 3 Monate ohne zu Produzieren in der Produktionshalle.

Achsen verfahren unauffällig.

Maschine steht in einem dementsprechenden Altersbedingten Zustand da.

Abnahme Dokumentation

Auswertung der Lagerzustandsmessung übergeben (Ja/Nein): Ja

In PDF Form

Auswertung der Spannkraftmessung übergeben (Ja/Nein): Ja

In PDF Form

Abnahme Geometrie - Servicemitarbeiter

Durchgeführt am 21.07.2026 von _____ Unterschrift: _____
(Datum) (Vor- und Nachname)

Abnahme Geometrie - Kunde

Durchgeführt am _____ von _____ Unterschrift, siehe Servicebericht.
(Datum) (Vor- und Nachname)

				Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemaßnahmen
	Pos.	Baugruppe/ Durchführung Maschinen Check	Istwert					
Stütz- wand	1.1	Ausrichtung Stützwand prüfen Bitte auswählen					X	
Synchron- einheit	1.2	Synchronfutter auf Rundlauf prüfen Bitte auswählen					X	
	1.3	Synchronfutter auf Rundlauf prüfen SP 6	0,010mm	X	X			
	1.4	Synchronfutter Abgreifposition Bitte auswählen					X	
Schwenk- einheit (Scara)	1.5	Synchronfutter Abgreifposition SP 6	0,015mm	X	X			
	1.6	Prüfen auf Spindel mittelflucht in zwei Ebenen zur Hauptspindel		X	X			
		X-Richtung 0,01 mm Y-Richtung 0,015 mm auf ca. 90 mm						
Stangen- lader	1.7	Lademagazin Einstellung/Ausrichtung					X	

Maschinen Check Mehrspindeldrehautomaten **INDEX**

Geometrieprotokoll

Maschinennummer: _____



Schlittenüberprüfung

Lage	Leistenspiel		Umkehrspiel		Stützarm- stellung	Spitzenhöhe X- Achsen mit Messbrücke	Folgemaaß- nahmen
	Vorne 0,004	Hinten 0,006	X-Achse max. 0,015	Z-Achse max. 0,015	Prüfen (i.O. / n.i.O.)	gemäß Protokoll	
1.1	0,009 mm	0,008 mm	0,002 mm	0,003 mm	i.O	Soll 3,00 ist 3,00	✗
	Auffälligkeiten: Leistenspiel zu groß.						
1.2	-----	-----	-----	0,003 mm	i.O	Soll 3,00 ist 3,00	
	Auffälligkeiten:						
2.1	-----	-----	-----	0,003 mm	i.O	Soll 3,05 ist 3,05	
	Auffälligkeiten:						
2.2	0,012 mm	0,018 mm	0,007 mm	0,003 mm	i.O	Soll 3,05 ist 3,05	✗
	Auffälligkeiten: Leistenspiel zu groß.						
3.1	0,020 mm	0,008 mm	0,002 mm	0,002 mm	i.O	Soll 2,95 ist 2,95	✗
	Auffälligkeiten: Leistenspiel zu groß.						
3.2	0,040 mm	0,015 mm	0,003 mm	0,003 mm	i.O	Soll 3,00 ist 3,00	✗
	Auffälligkeiten: Leistenspiel zu groß.						
4.1	0,010 mm	0,007 mm	0,003 mm	0,002 mm	i.O	Soll 3,10 ist 3,10	✗
	Auffälligkeiten: Leistenspiel zu groß.						
4.2	0,004 mm	0,006 mm	0,003 mm	0,002 mm	i.O	Soll 3,05 ist 3,05	
	Auffälligkeiten:						
5.1	0,003 mm	0,005 mm	0,002 mm	0,002 mm	i.O	Soll 3,05 ist 3,05	
	Auffälligkeiten:						
5.2	0,004 mm	0,005 mm	0,002 mm	0,002 mm	i.O	Soll 3,00 ist 3,00	
	Auffälligkeiten:						
6.1	-----	-----	-----	0,003 mm	i.O		
	Auffälligkeiten:						
6.2	0,008 mm	0,006 mm			i.O	Soll 2,90 ist 2,90	✗
	Auffälligkeiten: Leistenspiel zu groß.						
7.1							
	Auffälligkeiten:						

Maschinen Check Mehrspindeldrehautomaten **INDEX**

Geometrieprotokoll

Maschinennummer: _____



Schlittenüberprüfung

Lage	Leistenspiel		Umkehrspiel		Stützarm-anstellung	Spitzenhöhe X-Achsen mit Messbrücke	Folgemassnahmen
	Vorne 0,004	Hinten 0,006	X-Achse max. 0,015	Z-Achse max. 0,015	Prüfen (i.O. / n.i.O.)	gemäß Protokoll	
7.2							
	Auffälligkeiten:						
8.1							
	Auffälligkeiten:						
8.2							
	Auffälligkeiten:						
6.3							
	Auffälligkeiten:						
7.3							
	Auffälligkeiten:						
8.3							
	Auffälligkeiten:						

INDEX
TRAUB

Folgemaßnahmen

[illegible]