

Maschinen Check

Mehrspindeldrehautomaten

Maschinennummer: _____



Allgemein

Kunde: _____

Datum: 20.07.2026

Serviceauftrag: _____

Maschinentyp: MS 40

Baujahr: 2019

Letzter INDEX- Check: ---

Betriebsstundenzähler

Einschaltzeit: 37238

Hydraulik EIN: -----

Laufzeit: -----

Produktion: -----

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

Maschine steht in einem dementsprechenden Altersbedingten Zustand da.

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

Achsen verfahren unauffällig.

Abnahme Maschinen Check - Servicemitarbeiter

Durchgeführt am 20.07.2026 von _____ Unterschrift: _____
(Datum) (Vor- und Nachname)

Abnahme Maschinen Check - Kunde

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

Maschinen Check

Mehrspindeldrehautomaten

Maschinennummer: _____



Istwert-Aufnahme der Sensoren und Manometer während des Betriebs durchführen!				Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemaßnahmen
	Pos.	Istwert- Aufnahme	Istwert					
Analoge Manometer	1.1	Hydraulik Systemdruck	95 Bar	X	X			
	1.2	Hydrostatikdruck	50 Bar	X	X			
	1.3	Wassertemperatur	19,2°C	X	X			
Digitale Manometer	2.1	Temperatur Hydrauliköl	27,9°C	X	X			
	2.2	Temperatur Kühlschmierstoff	23,7°C	X	X			
	2.3	Raumtemperatur	25°C	X	X			
	2.4	Kühlwasserdurchfluss	18,8 lt.	X	X			
	2.5	Kühlwassertemperatur	19°C	X	X			
	2.6	Hydraulik Systemdruck	96 Bar	X	X			
	2.7	Hydraulik Füllstandshöhe	16,5 cm	X	X			
	2.8	Hydraulik Ölmenge	195 lt.	X	X			
	2.9	Spanndruck HSP	80 Bar	X	X			
	2.10	Hydrostatik Systemdruck	49,9 Bar	X	X			
	2.11	Druckluft Systemdruck	6,2	X	X			
	2.12	Zentralschmierung Druck	27 Bar	X	X			
	2.13	K Kühlschmierstoff Druck		X	X			

Maschinen Check

Mehrspindeldrehautomaten

Maschinennummer: _____



Istwert-Aufnahme der Sensoren und Manometer während des Betriebs durchführen!				Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemaßnahmen
	Pos.	Istwert- Aufnahme	Istwert					
Digitale Manometer	2.14	Spindelkühlung Druck	7,1 Bar	X	X			
	2.15	Trommelverriegelung Bewegungsdruck		X	X			
	2.16	Spannweg HS 1	8,28 mm	X	X			
	2.17	Spannweg HS 2	8,50 mm	X	X			
	2.18	Spannweg HS 3	8,51 mm	X	X			
	2.19	Spannweg HS 4	8,02 mm	X	X			
	2.20	Spannweg HS 5	7,28 mm	X	X			
	2.21	Spannweg HS 6	8,18 mm	X	X			
	2.22	Spannweg HS 7	----					
	2.23	Spannweg HS 8	----					
	2.24	Spanndruck GS7	51 Bar	X	X			
	GS 6							
	2.25	Bewegungsdruck GS7	22 Bar	X	X			
	GS 6							
	2.26	Spanndruck GS8	----					
	2.27	Bewegungsdruck GS8	----					
	2.28	Statortemperatur HS1	30,9 °C	X	X			
	2.29	Statortemperatur HS2	31,8 °C	X	X			

Maschinen Check

Mehrspindeldrehautomaten

Maschinennummer: _____



Istwert-Aufnahme der Sensoren und Manometer während des Betriebs durchführen!				Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemaßnahmen
	Pos.	Istwert- Aufnahme	Istwert					
Digitale Manometer	2.30	Statortemperatur HS3	31,4 °C	X	X			
	2.31	Statortemperatur HS4	30 °C	X	X			
	2.32	Statortemperatur HS5	31 °C	X	X			
	2.33	Statortemperatur HS6	29,6 °C	X	X			
	2.34	Statortemperatur HS7	----					
	2.35	Statortemperatur HS8	----					
	2.36	Statortemperatur GS7	GS6 31 °C	X	X			
	2.37	Statortemperatur GS8	----					
	2.38	Temperaturverlauf des letzten Monats auslesen		X	X			

Maschinen Check

Mehrspindeldrehautomaten

Maschinennummer: _____



				Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemaßnahmen
	Pos.	Baugruppe/ Durchführung Maschinen Check	Istwert					
Fluidanlagen	Hydraulik							
	3.1	Hydraulikölstand prüfen (Niveauschalter)		X	X			
	3.2	Hydrauliköltyp prüfen (Bezeichnung nach Beiblatt)		X	X			
	ZET HLP D32							
	3.3	Hydrauliköl optisch prüfen (Beschaffenheit)		X	X			
	3.4	Hydraulikturm prüfen (Sichtprüfung)		X	X			
	3.5	Schläuche prüfen (Sichtprüfung)		X	X			
	3.6	Pumpeneinheit prüfen (Sichtprüfung)		X	X			
	3.7	Hydraulik Systemdruck/ Speicherladeventil Verhalten prüfen		X	X			
	3.8	Hydraulikdruck - Überwachung prüfen		X	X			
	3.9	Druckspeicher - Vorspannung prüfen	ca. 30 Bar	X		X		X
	Soll min. 68 Bar							
	3.10	Nebenstromfiltereinheit prüfen		X	X			
	3.11	Nebenstromfilter - Überwachung prüfen		X	X			
	3.12	Hauptstromfiltereinheit prüfen		X	X			
	3.13	Hauptstromfilter - Überwachung prüfen		X	X			
	3.14	Hydraulikölkühlungseinheit prüfen		X	X			
	3.15	Spindel-/Trommelkühlung Filter prüfen (Sichtprüf.)		X	X			

Maschinen Check

Mehrspindeldrehautomaten

Maschinennummer: _____



				Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemaßnahmen
Pos.	Baugruppe/ Durchführung Maschinen Check	Istwert						
Fluidanlagen	Hydrostatik (Mikromaster)							
	3.16	Hydrostatikanlage - Einstellung prüfen		X	X			
	3.17	Schläuche und Verrohrung prüfen		X	X			
	3.18	Pinolenführung auf Dichtheit prüfen		X	X			
	3.19	Pumpeneinheit prüfen		X	X			
	3.20	Hydrostatikdruck - Überwachung prüfen		X	X			
	3.21	Micromaster (Typenbezeichnung + Frequenz)	28,3 HZ	X	X			
	Toshiba VF S15							
	Zentralschmierung							
	3.22	Zentralschmierung - Einstellung prüfen (Sichtprüf.)		X	X			
	3.23	Öl/Luftschmierung prüfen (Sichtprüfung)		X	X			
	3.24	Auf Leckage prüfen (Sichtprüfung)		X	X			
	3.25	Schmierverteiler auf Leckage prüfen (Sichtprüfung)		X	X			
	3.26	Zentralschmierdrucküberwachung prüfen		X	X			
	3.27	Schmierung der Trommel prüfen (Sichtprüfung)		X	X			
	3.28	Tropfschmierung für KRS A-Seite (Sichtprüfung)		X	X			
	Wasserkühlanlage - Einstellung							
	3.29	Wasserstand im Tank prüfen					X	
	Wasserkühlanlage Zentrale vom Kunden							
	3.30	Filtermatten prüfen (Sichtprüfung)					X	

Maschinen Check

Mehrspindeldrehautomaten

Maschinennummer: _____



				Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemaßnahmen
	Pos.	Baugruppe/ Durchführung Maschinen Check	Istwert					
Fluidanlagen	3.31	Wasserwerk und Verrohrung prüfen (Sichtprüfung)		X	X			
	3.32	Wasserwerk Filter prüfen (Sichtprüfung)		X	X			
	Pneumatik							
	3.33	Wartungseinheit prüfen (Sichtprüfung)		X	X			
	3.34	Filter prüfen (Sichtprüfung)		X	X			
	3.35	Pneumatikdruck - Überwachung prüfen		X	X			
	3.36	Sperrluftdruck - Überwachung prüfen		X	X			
	Pneumatische Absaugung							
	3.37	Parametereinstellung prüfen		X	X			
	3.38	Funktionsprüfung		X	X			
KSS	4.1	KSS Allgemeinzustand prüfen (Sichtprüfung)		X		X		X
Knollanlage hat Fehler: Baugruppe Unicoool Profibus Adresse 44, Cube ist aus.								
Arbeitsraum/Vorschubräume	5.1	Briefkastenschlitz verschlossen		X	X			
	5.2	Sperrluft im Arbeitsraum (Verteiler / UV - Sensor)		X	X			
	5.3	HD - Spülung prüfen (Sichtprüfung)		X	X			
	5.4	ND - Spülung prüfen (Sichtprüfung)		X	X			
	5.5	Arbeitsraumleuchte / Zuleitung (porös / beschädigt)		X	X			
	5.6	Löschdüsen auf festen Sitz prüfen		X	X			

Maschinen Check

Mehrspindeldrehautomaten

Maschinennummer: _____



	Pos.	Baugruppe/ Durchführung Maschinen Check	Istwert	Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemaßnahmen
Arbeitsraum/Vorschubräume	Schiebehaube Vorne							
	5.7	Roll- und Schließverhalten Schiebehaube prüfen		X	X			
	5.8	Sicherheitsscheibe prüfen		X	X			
	5.9	Prüfplakette Herstellerdatum prüfen	2019	X	X			
	soll max. 8 Jahre ist 7 Jahre alt.							
	Schiebehaube Hinten							
	5.10	Roll- und Schließverhalten Schiebehaube prüfen		X	X			
	5.11	Sicherheitsscheibe prüfen		X	X			
	5.12	Prüfplakette Herstellerdatum prüfen	2019	X	X			
	soll max. 8 Jahre ist 7 Jahre alt. Frontscheibe auch 2019							
	Löschanlagenschalter							
	5.13	Vorne prüfen		X	X			
	5.14	Hinten prüfen		X	X			
	Haubenschalter - Verriegelung / Hydraulikraum							
5.15	Haubenschalter vorne prüfen		X	X				
5.16	Haubenschalter hinten prüfen		X	X				
5.17	Türe A-Seite vorne prüfen		X	X				
5.18	Türe A-Seite hinten prüfen		X	X				
Spindelträger	Trommel - Allgemein							
	6.1	Kühlschmierstoffablauf prüfen		X	X			
	6.2	Drehung auf Laufgeräusche prüfen		X	X			

Maschinen Check

Mehrspindeldrehautomaten

Maschinennummer: _____



				Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemaßnahmen
	Pos.	Baugruppe/ Durchführung Maschinen Check	Istwert					
Spindelträger	6.3	Trommel - Genauhaltüberwachung prüfen	I150.1=1	X	X			
	6.4	Trommel - Endlagenschalter prüfen		X	X			
	6.5	Überfahrblock auf Spannzylinder HS 2 prüfen		X	X			
	6.6	Motorkabel unter der Zentralabdeckung prüfen		X	X			
	6.7	Trommeljustage prüfen		X	X			
	Trommel - Verriegelung							
	6.8	Trommel verriegelt		X	X			
	6.9	Leckölverluste der Verriegelung (Sichtprüfung)		X	X			
	6.10	Verriegelungsdruck überprüfen		X	X			
	6.11	Trommel fällt beim Entriegeln radial ab	0,05	X	X			
	6.12	Trommelaxialbewegung beim Entriegeln	0,07	X	X			
	6.13	Verriegelung Radial prüfen	0,05	X	X			
HS - Werkzeugspannung	Spannzangen							
	7.1	Spannzangen prüfen HS1 - HS8 (Sichtprüfung)		X	X			
	Spannmittel							
	7.2	Grundkörper prüfen (Sichtprüfung)		X	X			
	7.3	Zangenaufnahme prüfen (Sichtprüfung)		X	X			
	7.4	Abzockgewinde verschlossen		X	X			

Maschinen Check

Mehrspindeldrehautomaten

Maschinennummer: _____



				Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemaßnahmen
Pos.	Baugruppe/ Durchführung Maschinen Check	Istwert						
7.5	Spaltmaß zum Spritzring prüfen			X	X			
Spannsystem - Spannzylinderabstützung, Spindelverlängerung, Dreh- und Ölzuführungen								
7.6	Akkustik- und Sichtprüfung HS1			X		X		X
7.7	Akkustik- und Sichtprüfung HS2			X		X		X
7.8	Akkustik- und Sichtprüfung HS3			X		X		X
7.9	Akkustik- und Sichtprüfung HS4			X		X		X
7.10	Akkustik- und Sichtprüfung HS5			X		X		X
7.11	Akkustik- und Sichtprüfung HS6			X		X		X
7.12	Akkustik- und Sichtprüfung HS7	----					X	
7.13	Akkustik- und Sichtprüfung HS8	----					X	
Weiterer Platz für Bemerkungen - Akkustik- und Sichtprüfung HS1 - HS8								
Alle 6 HS sind bei max. Drehzahl etwas laut, wahrscheinlich sind es die Lagerbuchsen zum MBL Lader.								
Sonstiges								
7.14	WSP - Spanndrucküberwachung prüfen			X	X			
7.15	Gegendruck HS1 - HS6 prüfen			X	X			
7.16	Spannwegüberwachung auf Funktion prüfen Spindel 1-8 (Sichtprüfung)			X	X			

HS - Werkzeugspannung

Maschinen Check

Mehrspindeldrehautomaten

Maschinennummer: _____



				Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemaßnahmen
	Pos.	Baugruppe/ Durchführung Maschinen Check	Istwert					
Lüfter/Spindelkühlung	8.1	HSP - Lüftertyp und Funktion prüfen					X	
	8.2	Drehrichtung prüfen					X	
	8.3	Lüfterfiltermatte prüfen					X	
	8.4	Spindellüfter Nachlaufzeit prüfen					X	
Synchronereinheit	Synchronspindel							
	9.1	Laufruhe prüfen (akustisch) Bitte auswählen					X	
	9.2	Laufruhe prüfen (akustisch) SP 6 v		X	X			
	9.3	Ausstosser auf Funktion prüfen Bitte auswählen		X	X			
	9.4	Ausstosser auf Funktion prüfen GS 6 v		X	X			
	9.5	KSS durch Synchronspindel prüfen					X	
Schwenkeinheit (Scara)	10.1	Gelenke auf Verschmutzung prüfen (Sichtprüfung)					X	
	10.2	Prüfen auf 2ter Geber aktiv, ggf. aktivieren					X	
	10.3	Geberraum auf Dichtheit prüfen					X	
	10.4	Synchronspindel Leckölmenge prüfen		X	X			
	10.5	Verriegelung Strömungssensor		X	X			
IGUS Kette	11.1	Kettenglieder prüfen (Sichtprüfung)		X	X			

Maschinen Check

Mehrspindeldrehautomaten

Maschinennummer: _____



				Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemaßnahmen
Pos.	Baugruppe/ Durchführung Maschinen Check	Istwert						
Zusatzeinheiten	Transportband							
	12.1	Transportgurt prüfen		X		X		X
	Oberfläche ist ein wenig verschlissen, sollte beobachtet werden.							
	12.2	Überwachung auf Funktion prüfen		X	X			
	Brandlöschanlage							
	13.1	Brandlöschanlage vorhanden		X	X			
	13.2	Inbetriebnahme Plakette prüfen	08-2019	X	X			
	13.3	Prüfplakette Datum prüfen	11-2026	X	X			
	13.4	Prüfplakette Akkutausch prüfen	03-2029	X	X			
	13.5	Ölnebelabscheider vorhanden		X	X			
	13.6	Brandschutzklappe auf Funktion prüfen		X	X			
	Anschlagkontrolle							
	14.1	Anschlagkontrolle auf Funktion prüfen					X	
	Lademagazin							
	15.1	Lademagazintyp prüfen					X	
	Es folgt Maschinencheck für MBL durch Index.							
	15.2	Laufruhe während der Produktion prüfen					X	
	15.3	Zustand Verbindungslager zum Lader prüfen					X	
	15.4	Mitnahmestifte prüfen					X	

Maschinen Check

Mehrspindeldrehautomaten

Maschinennummer: _____



				Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemaßnahmen
	Pos.	Baugruppe/ Durchführung Maschinen Check	Istwert					
Zusatzeinheiten	Teileentnahme							
	16.1	Überwachung auf Funktion prüfen					X	
	16.2	Endlagendämpfer prüfen					X	

Maschinen Check

Mehrspindeldrehautomaten

Maschinennummer: _____



Spindelüberprüfung bei 5.000 U/min				Folgemassnahmen
Spindel	Temperatur (in Steuerung)	Auslastung in % (Steuerung)	Auffälligkeiten	
1	36,3 °C	21 %		
2	36,6 °C	20%		
3	36,3 °C	20 %		
4	39,9 °C	21%		
5	39,2 °C	19 %		
6	39,3 °C	20 %		
7				
8				
GS7	37,9 °C	2 %	GS6	
GS8				

Maschinen Check

Mehrspindeldrehautomaten

Maschinennummer: _____



HS-Zangenaufnahme-Grundkörper A-Seite

Lagerzustandsmessung			Folgemaaßnahmen
Spindel	Istwert	Auffälligkeiten	
1	5,25		
2	3,21		
3	2,77		
4	7,23		
5	6,85		
6	2,85		
7			
8			

Spannkraftmessung			Folgemaaßnahmen
Spindel	Istwert	Auffälligkeiten	
1	77 kN	Gemessen bei ca. 80 Bar Hydraulikdruck.	
2	76 kN	Index Vorgabe bei 84 Bar sind 80 kN +/-10%	
3	76 kN		
4	53 kN		✗
5	78 kN		
6	79 kN		
7			
8			

Maschinen Check
Mehrspindeldrehautomaten
Maschinennummer:_____



Folgemaßnahmen

[illegible]

Maschinen Check
Mehrspindeldrehautomaten
Maschinennummer:_____



Wartungsbericht

Position	Übersicht aller Folgemaßnahmen und weitere Anmerkungen vom Servicemitarbeiter zu bestimmten Positionen