

Maschinen Check Mehrspindeldrehautomaten MBL-Protokoll

Maschinennummer: _____

Allgemein

Kunde: _____

Datum: 21.07.2026

Serviceauftrag: _____

Maschinentyp: MBL 40-6

Baujahr Maschine: 2019

MBL Serien-Nr.: _____

Baujahr MBL: 2019

Ladertyp: Flächenlader

Laderlänge: 3300

Maschinen Check

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

Betriebsstundenzähler

Einschaltzeit: 37250

Hydraulik EIN: _____

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

Allgemeiner Zustand vom MBL ist bis auf einige Kleinigkeiten sehr gut. (empfohlene Folgemaßnahmen siehe Seite 9.)

Es wurden an allen linken Kanaldeckeln der Haltering vom Kunde neu angeschweißt.

Abnahme MBL - Servicemitarbeiter

Durchgeführt am 22.7.26 von _____ Unterschrift: _____
(Datum) (Vor- und Nachname)

Abnahme MBL - Kunde

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

Maschinen Check Mehrspindeldrehautomaten

MBL-Protokoll

Maschinennummer: _____

			Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemaßnahmen
	Pos.	Baugruppe/ Durchführung Maschinen Check					
Anbohrstation	Anbohrstation						
	1.1	Späneauswurf kontrollieren	X		X		X
		Reinigen und Absauggitter freimachen					
	1.2	Absaugschlauch prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
		Von Kunde direkt angeschlossen					
	1.3	Zangenaufnahme prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	1.4	Bohreraufnahme prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	1.5	Kugelrollspindel prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	1.6	Führungsleisten prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	1.8	Zahnriemen prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
Schmierölaggregat	1.9	Parallelgreifer prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	1.10	Kabelschlepp prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	1.11	Hydraulikleitung durch Schlepp prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	1.12	Lichtschanke prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
Schmierölaggregat	Schmierölaggregat						
	2.1	Schmierölstand prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	2.2	Schmieröltyp prüfen (Sichtprüfung)				X	
	2.3	Schmieröl optisch prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
		Schmieröl sehr verdreckt					

Maschinen Check Mehrspindeldrehautomaten

MBL-Protokoll

Maschinennummer: _____

			Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgender Maßnahmen
	Pos.	Baugruppe/ Durchführung Maschinen Check					
Schmierölaggregat	2.4	Pumpeneinheit prüfen (Sichtprüfung)	X	X			X
		Tank reinigen					
	2.5	Schmierverteiler MBL prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	2.6	Leitungen Kanalschmierung (Tecalanschläuche) prüfen (Sichtprü.)	X	X			
		Zustand entsprechend alter der Maschine. Ein Schlauch hat eine minimale Scheuerstelle.					
Greifereinheit		Greifereinheit					
	3.1	Linienführung prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	3.2	Schweißnaht Lagerbock prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	3.3	Ausrichtung Greifer zu Kanäle prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	3.4	Ausrichtung Greifer zu Ausstoßer prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	3.5	Ausstoßerfunktion auf Funktion prüfen	X	X			
	3.6	Messereinsatz prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
Beladeeinheit		Bündellader					
	4.1	Bündelriemen optisch prüfen (Sichtprüfung)				X	
	4.2	Gleichmäßig obere und untere Endlage prüfen (Sichtprüfung)				X	
	4.3	Motorwelle Bündelantrieb prüfen (Sichtprüfung)				X	
	4.4	Umlenkrollen/ Zahnriemenrad prüfen (Sichtprüfung)				X	
	4.5	Querförderriemen prüfen (Sichtprüfung)				X	
	4.6	Querförderriemenspannung prüfen (Sichtprüfung)				X	

Maschinen Check Mehrspindeldrehautomaten

MBL-Protokoll

Maschinennummer: _____

			Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemaßnahmen
	Pos.	Baugruppe/ Durchführung Maschinen Check					
Beladeinheit	4.7	Riemenantriebswelle prüfen (Sichtprüfung)				X	
	4.8	Gleichmäßig Stoppstelle prüfen (Sichtprüfung)				X	
	4.9	Anhebeeinheit prüfen (Sichtprüfung)				X	
	4.10	Prisma Hebeeinheit prüfen (Sichtprüfung)				X	
	4.11	Stangenanschlag gleichmäßig - prüfen (Sichtprüfung)				X	
	4.12	Antriebsmotor/ Kettenrad prüfen (Sichtprüfung)				X	
	4.13	Kettenspannung prüfen (Sichtprüfung)				X	
	4.14	Impulsgeber/ Kupplung prüfen (Sichtprüfung)				X	
	4.15	Antriebsmotor Riemenantrieb prüfen (Sichtprüfung)				X	
	4.16	Rotexkupplung prüfen (Sichtprüfung)				X	
	Flächenlader						
	4.17	Förderkette optisch prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	4.18	Gleichmäßig obere Endlage prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	4.19	Antriebswelle Förderkette prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	4.20	Umlenkrollen/ Zahnriemenrad prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	4.21	Querförderriemen prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	4.22	Querförderriemenspannung prüfen (Sichtprüfung)	X	X			

Maschinen Check Mehrspindeldrehautomaten

MBL-Protokoll

Maschinennummer: _____

			Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemaßnahmen
	Pos.	Baugruppe/ Durchführung Maschinen Check					
Beladeinheit	4.21	Riemenantriebswelle prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	4.22	Gleichmäßig Stoppstelle prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	4.23	Stangenanschlag gleichmäßig - prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	4.24	Prisma Hebeeinheit prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	4.25	Stangenanschlag gleichmäßig - prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	4.26	Antriebsmotor/ Kettenrad prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	4.27	Kettenspannung prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	4.28	Leisten Flächen und Seite prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	4.29	Antriebsmotor Kettenantrieb prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	4.30	Kupplung prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
Grundlager	Kanäle						
	5.1	Kanalverriegelung prüfen (Sichtprüfung)	X		X		X
	Kanalverriegelung einstellen.						
	5.2	Impulszylinder prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.3	Schieberrriegelung prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.4	Stangenanschlag prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.5	Schieberwagen und Schieberfahne prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.6	Schieber POS Z0 prüfen (Sichtprüfung)	X		X		X
Alle Lagen prüfen und nachstellen.							

Maschinen Check Mehrspindeldrehautomaten

MBL-Protokoll

Maschinennummer: _____

			Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemeasures
	Pos.	Baugruppe/ Durchführung Maschinen Check					
Grundlager	5.7	Trace Schieberwagen fahrt Z1-8 prüfen (Sichtprüfung)				X	
	5.8	Führungsleisten prüfen (Sichtprüfung)	X		X		
		Grüne Leisten sind vom Öl aufgequollen und wellig. Teilweise fehlen schrauben					
	5.9	Kanalöffnung (Kanal rechts/ links) prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.10	Rastbolzen (Arretierung Lagerhalbschalen) prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.11	Bolzen im Kanal (Führung Lagerhalbschalen) prüfen (Sichtprüf.)	X	X			
	Stangenaufzug						
	5.12	Aufzugverriegelung prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.13	Zylinderinitialhub prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.14	Zylinderhauphub prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.15	Gelbe Aufzughaken/ Leisten prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.16	Kette/ Kettenrad/ Welle prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	Fluidkonsole						
	5.17	Druckspeicher prüfen (Sichtprüfung)	X		X		X
		Durck ca. 25 bar					
	5.18	Hydraulikdruck Dichtigkeit prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.19	Hydraulikturm prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.20	Hydraulikleitungen Dichtigkeit prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.21	Ventile Dichtigkeit prüfen (Sichtprüfung)	X	X			

Maschinen Check Mehrspindeldrehautomaten

MBL-Protokoll

Maschinennummer: _____

			Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgender Maßnahmen
	Pos.	Baugruppe/ Durchführung Maschinen Check					
Grundlager	5.22	Kühlwasserschläuche Dichtigkeit prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.23	Kühlerschalterschrank Dichtigkeit prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.24	Wartungseinheit Dichtigkeit prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.25	Filter Verschmutzungsgrad prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.26	Drücke prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	Allgemein						
	5.27	Schließverhalten Hauben prüfen (Sichtprüfung)	X	X			X
	Gasdruckdämpfer tauschen						
	5.28	Scheiben prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	Scheiben reinigen						
	5.29	Haubenschalter Fronthauben prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.30	Haubenschalter Haube Hinten prüfen (Sichtprüfung)	X		X		X
	Zunge von Haube einstellen						
	5.31	Sensorik prüfen (Einstellung & Schaltzeit)	X	X			
	5.32	Pneumatikleitungen Dichtigkeit prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.33	IGUS Kette Energiezuführung Schieberantriebe prüfen (Sichtprüf.)	X	X			
	5.34	Reststückkanal prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.35	Standfüße prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.36	Laufruhe während der Produktion prüfen (Sichtprüfung)				X	
	5.37	MBL-Beleuchtung/ Zuleitung (porös/beschädigt) prüfen (Sichtprü.)	X		X		X
	Lampen im Arbeitsraum defekt oder Leuchtkraft stark reduziert.						

Maschinen Check Mehrspindeldrehautomaten

MBL-Protokoll

Maschinennummer: _____

			Durchgeführt	In Ordnung	Nicht in Ordnung	Nicht durchgeführt	Folgemaßnahmen
	Pos.	Baugruppe/ Durchführung Maschinen Check					
Grundlager	5.38	Keba optisch und Display auf Funktion prüfen	X	X			
	5.39	Ventilinseln Dichtigkeit prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.40	Hydraulikanbindung an der Maschine prüfen (Sichtprüfung)	X	X			
	5.41	Riemenspannung (Schieberwagenantrieb) Einstellung prüfen Riemenspannung entsprechend alter und Verschleiß.	X		X		X
	5.42	Laufrollen Trommelscheibe (oben) vorne u. hinten prüfen (Sichtpr.)	X	X			
	5.43	Auflagen Stangenaufzug u. Stangeneinführungen prüfen (Sichtpr.)	X	X			

Maschinen Check Mehrspindeldrehautomaten

MBL-Protokoll

Maschinennummer: _____

Folgemaßnahmen	
Position	Übersicht aller Folgemaßnahmen und weitere Anmerkungen vom Servicemitarbeiter zu bestimmten Positionen
1.1	Späneauswurf reinigen, Absauggitter säubern.
2.4	Schmieröl tank reinigen.
5.1	Kanalverriegelungen und Position von Verriegelungszyylinder nachstellen.
5.41	Auf Grund von Alter, Laufzeit und Verschleiß wird empfohlen alle 6 Antriebsriemen so wie Riemenumlenkung rechts zu tauschen. (Riemenumlenkung rechts 1x Defekt)
5.6	Schiberwagenfahne neu Justieren.
5.8	Grüne leisten zwischen den Kanälen tauschen.
5.17	Druckspeicher tauschen oder auffüllen.
5.27	Gasdruckdämpfer an Fronthauben tauschen
5.3	Zunge von Haube Hinten einstellen.
5.37	Lampen im Arbeitsraum tauschen.