

Servicebericht

DMG MORI

| | | | |
|--|---|---|--|
| Kunde: Precise Metal Production | Kunden-Nr.: 245088 Debitor: 545572 ASM Armbruster | Maschinentyp: NTX1000/SZM Maschinen-Nr.: 6816NTX11150102J | Serviceauftrags-Nr.: 168713 Bestell-Nr.: |
| Straße: Steinfeld 24 PLZ, Ort: 77736 Zell am Harmersbach | | Steuerung: Fanuc 31i-B5 NC Software: G431/64.0 | Servicetechniker: Thomas Pusch Einsatzleiter: merkelp |
| Staat/Provinz, Land: Bundesrepublik Deutschland | | PLC Software: I81891A87 Mapps I99049B10 | Lieferdatum: 31.01.2015 IBN-Datum: 16.03.2016 |
| Anrede Herr Ansprechpartner: Benjamin Hermann Funktion / Abt.: | | Netservice angeschlossen? nein Zusätzl. Info Kein Netzwerk | Betriebsstunden: 11367 Spindelstunden: 5063 |
| Telefon: +49735635922 Fax: | Email: bh@pmp-mail.de | Fertigungsart: Serienfertigung Werkstoff: Stahl/Schwerzerspanung | Maschinenzustand: normal Schichtzahl: 2 |

| | | | |
|-------------------|-----------------------------|--------------------------------------|----------------|
| Datum: 18.03.2024 | Letzter Einsatz: 21.03.2024 | Bestellangaben: Geometrie überprüfen | Fehler: keiner |
|-------------------|-----------------------------|--------------------------------------|----------------|

Servicebericht: 1) durchgeführte Maßnahme, 2) Resultat
 - Kunde verkauft Maschine. Geometrieprüfung durchführen vor Abtransport.
 => Drehprobe HS Ø35mm L=150mm Maschine dreht 0,004mm konisch
 => Drehprobe GS Ø35mm L=150mm Maschine dreht 0,003mm konisch
 => Drehmitten HS zu GS geprüft GS X+0,013 Y+0,015
 => Rundlauf Spindelnahe HS 0,003 Planlauf 0,005 Rundlauf Spindelnahe GS 0,001 Planlauf 0,003
 => Rundlauf Frässpindel L=0 => 0,01HS L200=0,042
 => Einzugskraft Frässpindel geprüft 20.1 KN
 => Dornlage B0° = 0,002 B90° = 0,003 B-90° = 0,003
 => Geometrie Revolver XZ => 0,025 XY= 0,002
 => Winkligkeit Kopf1 XY 0,005 XZ0,004 YZ=0,012
 => Winkligkeit Kopf2 XZ 0,02
 => Parallelfahrt Z1 zu A-Achse X=0,01 Y=0,01
 => Sicherheitsscheibe ist abgelaufen. Muss vor neu Inbetriebnahme erneuert werden.

| Ø 1) Material aus PKW 2) ET-Bestellung 3) Angebot | | | | |
|---|--------------------------|--|--------------------|-------------|
| Menge | Eilt | | Artikelbezeichnung | Identnummer |
| | <input type="checkbox"/> | | | |
| | <input type="checkbox"/> | | | |
| | <input type="checkbox"/> | | | |

Bemerkungen:

| Datum | Arbeitszeit von / bis | Std. | Spesen | Hotel | Pause von / bis | Pause von / bis |
|------------|-----------------------------|-------------|----------|----------|-----------------|-----------------|
| 18.03.2024 | 09:45 - 16:30 | 6,00 | | 1 | 12:00 - 12:45 | - |
| | - | 0,00 | | | - | - |
| | - | 0,00 | | | - | - |
| | - | 0,00 | | | - | - |
| | - | 0,00 | | | - | - |
| | - | 0,00 | | | - | - |
| | - | 0,00 | | | - | - |
| | - | 0,00 | | | - | - |
| | Arbeitszeit (gesamt) | 6,00 | 0 | 1 | | |

| | | | | | |
|--|----------------|--------------------------|----------------------|---------------|----------------|
| Status bei Besuch: | betriebsbereit | nach Besuch | nicht betriebsbereit | Folge-Einsatz | nein |
| Offenkundige Sicherheitsmängel erkennbar (s. Bemerkung)? | nein | Machinenbackup erstellt: | nein | Begründung | Abbau Maschine |

Die SERVICEcamera wurde bei diesem Serviceeinsatz nicht genutzt.

Wir bitten unsere Kunden auch dann um Bestätigung der Zeiten, wenn die Arbeiten zu unseren Lasten durchgeführt werden. Die Berechnung der Leistungen erfolgt

nach den Regelungen unseres aktuellen Preis- und Leistungsverzeichnis und der Allgemeinen Geschäftsbedingungen, die wir auf Wunsch gerne übersenden. Wir bestätigen die Richtigkeit der Angaben.

20.03.2024

Datum



Unterschrift Kunde



Unterschrift Service-Techniker

DMG MORI Frankfurt GmbH, Steinmühlstraße 12 d, D-61352 Bad Homburg, Tel.: +49 (0)6172 49557-0

my DMG MORI

Dieses Dokument und viele weitere Vorteile - JETZT unter myDMGMORI.COM!