

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: Serierfertigung 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!