

## TRUMPF | TruPunch 3000 – 1600 (S11)

Großformat CNC Stanzmaschine mit Automation  
Large Format CNC Punching Machine with Automation

Bitte wählen Sie Ihre Sprache/  
Please choose your language:



⇒ [Technische Daten](#) und Informationen in deutscher Sprache

⇒ [Wartungsbericht](#) durchgeführt am 20.07.23



⇒ [Technical Data](#) and information in English language

⇒ [Service Report](#) (20.07.23)

## **TRUMPF | TruPunch 3000 - 1600**

**CNC Stanzmaschine mit Automatisierung**



**Kistner bid & trade e.K.**

Römerstraße 7

D-80801 München

[info@bid-trade.com](mailto:info@bid-trade.com)

Tel. +49 89 99579923

[www.machinetool-broker.com](http://www.machinetool-broker.com)

Automatisierte Stanz-Nippel-Maschine mit Automation und nur ca. 5,9 kW Leistungsaufnahme. Wenig Betriebsstunden!

## Maschineninfo und technische Daten:

<b>Maschinentyp:</b>	CNC Stanz-Nippel-Maschine
<b>Hersteller:</b>	TRUMPF
<b>Modell:</b>	TruPunch 3000-1600 (S11)
<b>Baujahr:</b>	09/2014, überholt gekauft 2017
<b>Steuerung:</b>	Basis BOSCH MTX CMP 70
<b>Maschinennummer:</b>	A2251E0010
<b>Blechformat:</b>	Großformat 3.000 x 1.500 mm
<b>Betriebsstunden, ca:</b>	nur 32.000 h Einschaltstunden
<b>Zustand:</b>	Sehr gut
<b>Max. Werkstückgewicht:</b>	230 kg
<b>Stanz- und Niederhalterkraft:</b>	180 kN und 20 kN
<b>Max. Hubfolge:</b>	Stanzen: 800 1/min Signieren: 2.500 1/min
<b>C-Achse und Gewindeformen:</b>	330 1/min
<b>Max. Teilegröße ausschleusbar:</b>	500 x 500 mm
<b>Elektrische Leistungsaufnahme:</b>	Ca. 5,9 kW

## Ausstattung:

### STANDARD-AUSSTATTUNG

#### **Maschine**

Stabiler, gut zugänglicher C-Rahmen

Linearmagazin mit 21 Werkzeugplätzen und 3 Spannpratzen

Kugeltische

Teileklappe 500 x 500 mm

Gutteilebehälter -> entfällt bei Teileförderband

Spänebehälter -> entfällt bei Späneförderer mit Kippbehälter

Abschaltautomatik

Transport und Montagevorrichtung

Anschlagstift (rechts innen)

Fußtaster zum Pratzenschließen

#### **Stanzkopf (getauscht Oktober 2020)**

Servo-Elektrischer Stanzkopf

Drehbare Mono-Werkzeugaufnahme

Programmierbarer Niederhalter

Sprühschmierung Stempel

Stanzbutzenabsaugung

Umformen

Manuell einstellbare Niederhaltekraft

Niveauüberwachung Gewindeformen und Werkzeugschmierung

### **Steuerung**

Steuerung auf Basis BOSCH MTX CMP 70

Bedienpanel mit 17" Touch Screen

Teleservice per Internet

Produktionsplan

### **Datenübertragung**

USB-Schnittstelle

RJ-45 Netzwerkanschluss

### **Sicherheit**

CE-Kennzeichnung

Zweistrahliges Lichtschranken

Schnellabschaltung Antriebe

### **ERWEITERTE AUSSTATTUNG - STANZEN**

Stanzausstattung

Funktion MultiTool

Funktion MultiShear

Funktion MultiBend

Funktion Gewindeformen mit Gewindebruchkontrolle

Funktion Signieren/schnelles Sicken

Funktion Gravieren

Entgrat- und Rolltechnologie

Smart Punch Monitoring (Stempelbruchkontrolle)

Absenkbare Matrize

### **ERWEITERTE AUSSTATTUNG - MASCHINE**

Sensor für Teilerutsche

Schwingungsgedämpfte Aufstellung

Späneförderer mit Kippbehälter

Spezielle Feinblechbearbeitung:

Bürstentische mit Be- und Entladehilfe

Aufwölbungserkennung

---

Teilebeförderung

---

Teileförderband

---

***AUTOMATISIERUNG***

---

SheetMaster

---

Beladestation

---

Entladepodest

---

Saugrahmen

---

Entladen von Einzelteilen (min. 95x30 mm)

---

Beladen von Zuschnitten (min. 700x350 mm)

---

Abschälsauger

---

Vakuumsensorik

---

Doppelblechkontrolle (Prozesssicheres Abschälen)

---

Saugermodule

---

Inkl. Optionen:

---

Abschälssystem inkl. Positionierhilfe für Großformat (3.000 x 1.500 mm)

---

Integrierte Entnahmeeinheit für Restgitter- und MicroJoint-Tafeln

---

Zusatzsaugerpaket

---

Scherenhubtisch

---

Alle Angaben ohne Gewähr – es handelt sich um eine Gebrauchtmachine. Es handelt sich um Herstellerangaben der Neumaschine - ohne Gewähr. Die erzielbaren Daten hängen von verschiedenen Parametern ab und werden nicht gewährleistet.

**Alle Bilder, weitere technische Dokumente und ein Video finden Sie unter**  
**<https://www.machinetool-broker.com/trumpf-trupunch-3000>**

**HINWEIS:**

Wir empfehlen die Maschine nur mit geschultem Fachpersonal und unter Berücksichtigung von geeigneten und gesetzlichen Sicherheitsvorkehrungen zu nutzen bzw. zu bewegen. Beachten Sie die vom Hersteller genannten Aufstellbedingungen und Hinweise für die Inbetriebnahme.

Alle angegebenen Daten ohne Gewähr. Maschine wird ohne Garantien und Gewährleistung verkauft – ausschließlich im Rahmen unserer AGB.

## **TRUMPF | TruPunch 3000 - 1600**

**CNC Punching Machine - Automated**



**Kistner bid & trade e.K.**

Römerstraße 7

D-80801 München

[info@bid-trade.com](mailto:info@bid-trade.com)

Tel. +49 89 99579923

[www.machinetool-broker.com](http://www.machinetool-broker.com)

Automated punching nipple machine with automation and only approx. 5.9 kW power consumption. Few operating hours!

## Machine information and technical data:

<b>Machine type:</b>	CNC Stanz-Nippel-Maschine
<b>Manufacturer:</b>	TRUMPF
<b>Model:</b>	TruPunch 3000-1600 (S11)
<b>Year of manufacture:</b>	09/2014, bough refurbished in 2017 from Trumpf
<b>Control:</b>	Basis BOSCH MTX CMP 70
<b>Serial number:</b>	A2251E0010
<b>Sheet metal format:</b>	Large Format 3.000 x 1.500 mm
<b>Operating hours, approx:</b>	only 32.000 h power on
<b>Condition:</b>	Very good
<b>Max. Workpiece weight:</b>	230 kg
<b>Punching and holding-down force:</b>	180 kN und 20 kN
<b>Max. Stroke sequence:</b>	Punching: 800 1/min Signing: 2.500 1/min
<b>C-axis and thread forming:</b>	330 1/min
<b>Max. Part size ejectable:</b>	500 x 500 mm
<b>Electrical power consumption:</b>	Ca. 5,9 kW

## Equipment and Features:

### STANDARD-Features

#### **Machine**

Stable, easily accessible C-frame

Linear magazine with 21 tool places and 3 clamping claws

Ball tables

Parts flap 500 x 500 mm

Good parts container -> not required with parts conveyor

Chip container -> not applicable for chip conveyor with tilting container

Automatic switch-off

Transport and assembly device

Stop pin (right inside)

Foot switch to close clamps

---

**Punching head** (changed and renewed in October 2020)

---

Servo electric punching head

---

Rotatable mono tool holder

---

Programmable blank holder

---

Spray lubrication punch

---

Punching slug extraction

---

Forming

---

Manually adjustable hold-down force

---

Level monitoring Thread forming and die lubrication

---

**Control**

---

Control system based on BOSCH MTX CMP 70

---

Control panel with 17" touch screen

---

Teleservice via Internet

---

Production plan

---

**Data Exchange**

---

USB interface

---

RJ-45 network connection

---

**Safety**

---

CE marking

---

Double beam light barriers

---

Fast shutdown drives

---

**EXTENDED FEATURES - PUNCHING**

---

Punching equipment

---

Function MultiTool

---

Function MultiShear

---

Function MultiBend

---

Function thread forming with thread breakage control

---

Function Signing/Fast Beading

---

Function Engraving

---

Deburring and rolling technology

---

Smart Punch Monitoring (punch breakage control)

---

Lowerable die

---

**EXTENDED FEATURES - MACHINE**

---

Sensor for divider chute

---

Vibration damped installation

---

Chip conveyor with tilting container

---

---

Special fine sheet metal processing:  
Brush tables with loading and unloading aid  
Bulge detection  
Parts conveyor  
Parts conveyor belt

---

**AUTOMATION**

---

SheetMaster  
Loading station  
Unloading platform  
Suction frame  
Unloading of single parts (min. 95x30 mm)  
Loading of blanks (min. 700x350 mm)  
Peeling suction device  
Vacuum sensor  
Double sheet control (process-safe peeling)  
Suction modules

---

Incl. options:

---

Peeling system incl. positioning aid for large format (3,000 x 1,500 mm)  
Integrated removal unit for residual grid and MicroJoint sheets  
Additional suction unit package  
Scissor lift table

---

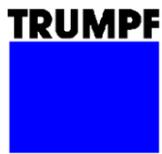
All data without guarantee - this is a used machine. These are manufacturer's data of the new machine - without guarantee. The achievable data depend on various parameters and are not guaranteed.

**All pictures, further technical documents and a video can be found by following this link: <https://www.machinetool-broker.com/trumpf-trupunch-3000-e>**

NOTICE:

We recommend that the machine be used or moved only by trained personnel and in compliance with appropriate and legal safety precautions. Observe the installation conditions and instructions for commissioning specified by the manufacturer.

All data given without guarantee. Machine is sold without guarantees and warranty - exclusively within the scope of our general terms and conditions.



# Wartungscheckliste TruPunch 3000 (S11)

WCL-Version: 2023.0

letzte Aktualisierung  
09.11.2022  
durch Revisionsrunde

Kunde \_\_\_\_\_  
Ansprechpartner \_\_\_\_\_

Servicetechniker 1 WOLF  
Servicetechniker 2 \_\_\_\_\_

Betriebsstunden (NC) 32056

Maschine Nr. A0035D0021  
Datum 19.-21.07.2023

### Legende für Spalte "Zustand"

- X = Wartungspunkt ist geprüft in Ordnung >> Feldfarbe "hellgrün"
- B = Wartungspunkt ist behoben in Ordnung >> Feldfarbe "dunkelgrün"
- N = Wartungspunkt nicht in Ordnung >> Feldfarbe "rot"
- V = Option nicht vorhanden >> Feldfarbe "weiß"
- = leeres Feld = Wartungspunkt nicht durchgeführt >> Feldfarbe "gelb"

		Zustand
<b>1.00</b> Kontrolle der letzten Wartungscheckliste		X
<b>2.00</b> Gespräch mit Kunden über aktuelle Probleme an der Maschine	Name / Funktion: _____	X
<b>3.00 Arbeitsort Stanzkopf und Matrizenaufnahme</b>		
3.01 Rundlauf C-Achsen kontrollieren. VR14177	>> siehe Messprotokoll	X
3.03 Parallelität C-Achsen kontrollieren. VR13492	>> siehe Messprotokoll	X
3.04 Stempelspiel bei geschlossener Klemmung kontrollieren		X
3.05 Planlauf der Rundlaufvorrichtung mit Füllhebelmessgerät	Wert [mm]: <u>0,02</u>	X
3.06 Verschleiß Matrizenaufnahme prüfen (siehe Service-Nachricht i977)		X
3.07 Matrizenspiel bei geschlossenem Spannkolben prüfen / Schraubenzieher		X
3.08 Matrizenspannkolben abschmieren		X
3.09 Matrizenspannkolben auf Verschleiß prüfen (Sichtkontrolle)		X
3.10 Stempelaufnahme schmieren		X
3.11 Wechsellage am Stößel prüfen Z1-Achse 5022 34090 Index3	neuer Wert [mm]: <u>-0.0520</u>	X
3.12 Abstreiferaufnahme: Sichtkontrolle auf Verschleiß und Beschädigung (Rissbildung)		X
3.12a Aufnahmeering: Überwachung prüfen ob diese funktioniert ggf. Reparatur veranlassen.		X
3.14 Schmierung Gewindeformen prüfen (Option)		X
3.15 Lager Abstreiferaufnahme abschmieren (Intervall: 500 h).		B
3.16 Lager C2 Achse (unten) schmieren (Intervall: 500 h)		B
3.17 Einkolbenpumpe auf Funktion prüfen ggf. entlüften		X
3.18 Kondensat Druckkessel ablassen		B
<b>4.00 Arbeitsort Koordinatenführung</b>		
4.01 Führungsschienen X und Y: Sichtkontrolle auf Verschleiß und Beschädigung		X
4.02 Lager der X- und Y-Achse abschmieren (Intervall: 2.000 h)		B
4.03 Lagerauge für die X Achse am Querträger abschmieren (Intervall: 2.000 h)		B
4.04 Laufrollen der Tischunterstützung auf Beschädigung prüfen, Sichtkontrolle		X
4.05 Zentralschmierung Ritzel X-, Y-, kontrollieren		X
4.06 Zahnstangen und Lager für X und Y: Sichtkontrolle auf Verschleiß und Beschädigung		X
4.07 Ritzelschmierung X-,Y-Achse: Kontrolle, ob Sprühnebel vorhanden		X
4.08 Bero und Kabel der Matrizenabfragung und Stanzkopfbereich: Sichtkontrolle		X
4.09 Auflageleiste der Werkzeuge auf Eindrücke prüfen		X
4.10 Schneidringe der Pratzen: Sichtkontrolle		X
4.11 Hydraulikschläuche in der Energieführungskette X auf Beschädigung prüfen		X
4.12 Sichtkontrolle des Rachtisches		X
4.13 Kurvenrolle des Rachtisch kontrollieren		X
4.14 Kassettenaufnahmesegmente auf festen Sitz prüfen (Anzugsmoment 70 Nm)		V
4.15 Höhenbewegliche Pratzen (Option): Führungen auf Spiel überprüfen, zulässiges max. Spiel <0,05 mm	Pratze 1 [mm]: _____	V
	_____	V
	_____	V
	_____	V
4.16 Pratzen auf festen Sitz prüfen		X
4.17 Sensorpratzen: Sichtkontrolle, Leichtgängigkeit Schieber kontrollieren, Schaltzustände mit VR prüfen		X
4.18 Abstreifer X Führung, Sichtkontrolle, ggf. tauschen		X
4.19 Referenzpunkt X-Achse kontrollieren, ggf. einstellen nach Date nblatt	alter Wert [m]   neuer Wert [m]	X
	X-Achse 5022 34090 Index0   <u>-0.060839</u>   _____	
4.20 Referenzpunkt Y-Achse kontrollieren, ggf. einstellen	alter Wert [m]   neuer Wert [m]	X
	Y1-Achse 5022 34090 Index1   <u>-0.00137</u>   _____	
	Y2-Achse 5022 34090 Index2   <u>-0.00137</u>   _____	
4.21 Anschlagstiftversatz kontrollieren ,ggf. einstellen	alter Wert [m]   neuer Wert [m]	X
	<u>-0.015</u>   _____	
	<u>0</u>   _____	
	<u>-0.2434</u>   _____	
	<u>-225.00</u>   _____	

4.22 Auflagetischhöhe kontrollieren		X
4.23 Zustand Bürstenfelder kontrollieren		X
4.24 Einlegehilfe der Bürstentische auf Funktion kontrollieren		X
4.25 Überprüfung Gantryversatz von Y100 bis Y1200 mm in 100 mm Schritte	Ist [mm]: 0,001	X
4.26 Umkehrspiel X und Y überprüfen (Verschiebekraft 500 Nm)	Ist [mm]:	
	X-Achse: 0,025	X
	Y-Achse: 0,015	X
4.27 Engerieführungskette Y auf Defekt prüfen		X
4.28 Software- und Nothalt-Endschalter: Funktionsprüfung		X

## 5.00 Arbeitsort Schaltschrankbereich

5.01 Lüfter der MTX-Steuerung auf Funktion prüfen		X
5.03 Türüberwachung in den Schaltschränken auf Funktion prüfen		X
5.04 Schaltschrank: Sichtkontrolle auf Staubbefall, ggf. reinigen		X
5.05 Sichtkontrolle Wärmetauscher im Schaltschranksockel		X
5.06 Lüfter im Schaltschrank prüfen (Zirkulation)		X
5.07 Batterie MTX tauschen (Intervall: 5 Jahre)	letzter Tausch: Jul 2023	B
5.08 Batterie CPU/Bios tauschen (Intervall: 3 Jahre)	letzter Tausch: Jul 2023	B
5.09 Akku Pack tauschen (Intervall: 2 Jahre)	letzter Tausch: Jul 2023	B

## 6.00 Arbeitsort Kühlaggregat

6.01 Kühlwasserwechsel nach aktuellem Intervall und Vorschrift durchführen: (Intervall: jährlich)	letzter Wechsel: 19.07.2023	B
6.02 Filtermatten + Kühllamellen vom Kühlaggregat kontrollieren; ggf. Kunde auf Tausch der Matten hinweisen		X

## 7.00 Arbeitsort Spannhydraulik

7.01 Druck der Spannhydraulik	Wert: 215	X
7.02 Gasvorspannung Membranspeicher prüfen	Wert: 120	X
7.03 Ölstand kontrollieren		X
7.04 Hydraulikschläuche auf Scheuerstellen und Beschädigungen prüfen		X
7.05 Anschlüsse auf Leckagen untersuchen		X
7.05 Hydraulik-/Pneumatikschläuche Sichtprüfung auf Beschädigungen		X

## 8.00 Sicherheitstechnik

8.01 Not-Halt Schlagtaster und Vorschubhalttaster: Funktionsprüfung		X
8.02 Lichtschranken: Funktionsprüfung		X
8.03 Sicherheitstechnik (Zustimmtaster): Funktionsprüfung		X
8.04 Blechhöhenüberwachung auf Funktion prüfen		X

## 9.00 Entsorgung

9.01 Teileweiche: Sicht- und Funktionskontrolle		X
9.02 Späneabsaugung: Filtersieb, Saugrohr, V-Seal: reinigen/auf Risse prüfen ggf. tauschen		N
9.03 Späneabsaugung: Unterdruck messen	Ist [mbar]: -220	X
9.04 Schaumstoff im Seitenkanalverdichter kontrollieren ggf. tauschen (min. 1 x im Jahr)	letzter Tausch: unbekannt	N
9.05 Kleinteilesensorik überprüfen (Sensor 1 und Sensor 2)		B
9.06 Beweglicher Stütztisch: Sicht- und Funktionskontrolle		V
9.07 Funktion Sensorschublade am beweglichen Stütztisch		V

## 10.00 Zentralschmierung

10.01 Füllstand des Fettbehälter Zentralschmierung überprüfen, ggf. auffüllen		X
10.02 Restfettbehälter am Geräteblech leeren		B

## 11.00 Sonstige Wartungspunkte

11.01 Alle Motorstecker auf feste Verbindung überprüfen		X
11.02 Werkzeugschmierung prüfen & bei Bedarf auffüllen		N
11.03 Gewindeformerschmierung prüfen & bei Bedarf auffüllen		X
11.04 Druckluft-Wartungseinheit: Kondensat ablassen, Filterpatrone tauschen, Druck kontrollieren		X
11.05 Maschinenaufstellung: Druck der Luftfederelemente kontrollieren.	VL [bar]:	
	VR [bar]:	
	Hinten [bar]:	
11.06 Aktueller Softwarestand:	Version: V07.00.05	X

## 12.00 SheetMaster (3025)

12.01	Schwerlastanker: Anzugsmoment nachziehen				X
12.02	Sauger reinigen und bei Bedarf / Verschleiß austauschen				X
12.03	Saugerreinigungsprogramm abarbeiten				X
12.04	Aufnahmesäule der Sauger auf Leichtgängigkeit prüfen und schmieren				B
12.05	Schnellwechselhalter auf festen Sitz prüfen				X
12.06	Sauger "Entnahmebereich": prüfen ob "Vakuum nicht vorhanden" bei saugen ohne Blech erkannt wird				X
12.07	Saugerleckagetest durchführen				X
12.08	Doppelblechdedektor: Führungstangen schmieren und auf Leichtgängigkeit prüfen. Funktionsprüfung, Stoßdämpfer, Beroeinstellung				X
12.09	Abschälbarkeit: Sichtkontrolle Blechtrenndüse und Sauger auf Risse prüfen. Führungstange und Gelenke bei Bedarf schmieren				X
12.10	Zahnstangen X und Z: Sichtkontrolle auf Verschleiß und Schmierung ( Fettfilm ) prüfen				X
12.11	Filzritzel X und Z-Getriebe auf Beschädigung prüfen				X
12.12	Getriebe X und Z auf Fettleckage prüfen				X
12.13	Lüfter im Saugerwagen auf Funktion prüfen				X
12.14	Motorenstecker auf festen Sitz prüfen				X
12.15	Zentralschmierung: Füllstand prüfen und nach ggf. tauschen				X
12.16	Tragbolzen Saugerrahmen mit Microglube GB00 schmieren				X
12.17	Energieführungsketten auf Verschleiß und Verdrehung der Schläuche und Kabel prüfen				X
12.18	Eingangsdruck an der Wartungseinheit prüfen:	Ist [bar]:	7,8		X
12.19	Filterelement der Wartungseinheit tauschen				B
12.20	Wasserabscheider kontrollieren ggf. leeren				B
12.21	Schwerlastanker auf ordnungsgemäßen Sitz prüfen				X
12.22	Reinigung und Funktionsprüfung Reflexionslichtschranke der Not-Halt-Funktion Z-Achse ( Auslenkung 4mm )				B
12.23	Batterie der MTX Compact Steuerung tauschen				B
12.24	Türüberwachung in den Schaltschränken auf Funktion prüfen				X
12.25	Schaltschrank: Kühlung auf Funktion prüfen				X
12.26	Schaltschrank: Sichtkontrolle und Staubbefall prüfen				X
12.27	Not-Aus-Endschalter der X-Achse kontrollieren				X

	X- [mm]	X+ [mm]
SW-Endschalter	-7795,000	5
Not-Halt-Endschalter	-7809,619	192,806
Festanschlag	-7853,090	212,053

### Integrierter Werkzeugwechsler

12.28	Teleskopführungen nachschmieren (Klüber Microlube GB00)				V
12.29	Einstellmaße kontrollieren ( Toleranzausgleich, Y-Pos. Querschiene, Speicherpositionen )				V

### Integrierte Restgitterentnahme

12.30	Gleitlager auf Leichtgängigkeit prüfen				X
12.31	Gleichlauf prüfen und ggf. über Drosselventile einstellen				X

### Scherenhubtisch TWN

12.32	Leitungen und Balg auf Funktion und Dichtheit prüfen				X
-------	--	--	--	--	---

### Restgitterpalette

12.33	Öldämpfer auf Funktion und Dichtheit prüfen				X
-------	---	--	--	--	---

## 13.00 SortMaster Box Linear

13.01	Lager X mit GB00 abschmieren (Intervall: 1.000 h)				V
13.02	Sichtprüfung der Laufrollen (Intervall: 500 h)				V
13.03	Transportband auf Beschädigungen prüfen (Intervall: 1.000 h)				V
13.04	Gesamtfunktion prüfen				V

## 14.00 Wagensystem mit Zahnriemenantrieb

14.01	Funktionsprüfung Not-Halt-Schlagtaster				V
14.02	Zahnriemen: Bandspannung und auf Beschädigungen prüfen				V
14.03	Lager abschmieren				V
14.04	Führungen reinigen und auf Beschädigung prüfen				V
14.05	Riemenschloss auf festen Sitz prüfen				V
14.06	Abstreiferbürsten auf Verschleiß prüfen				V
14.07	Befestigungsanker auf festen Sitz prüfen				V
14.08	Riemenmittigkeit prüfen				V
14.09	Seitenführung des oberen Wagen auf Verschleiß prüfen				V
14.10	Kettenspannung des Drehgeber prüfen ggf. einstellen und bei Bedarf die Kette abschmieren				V
14.11	Parallelität der Wagen zu Festanschlag prüfen				V

## 15.00 Doppelwagen (Be- und Entladewagen)

15.01	Funktionsprüfung Not-Halt-Schlagtaster				V
15.02	Öl an Flanschlagereinheit auffüllen				V
15.03	Rollenkette, Kettenräder reinigen und schmieren				V
15.04	Schaltnocken auf festen Sitz prüfen				V
15.05	Positionsberos auf Schaltabstand und festen Sitz prüfen				V

## 16.00 Scharnierbandförderer

16.01	Stehlager mit Mehrzweckfett schmieren				V
16.02	Spannung des Förderbandes überprüfen				V
16.03	Reinigung Scharnierband und Wartungsöffnungen				V
16.04	Reinigung mittels Reinigungsleisten				V

## 17.00 Abschließende Tätigkeiten

17.01	Fertigen von Kundenteilen, Funktion Be- und Entladen				X
17.02	Clone auf versteckte Festplatte durchführen				X
17.03	Kunde wurde gemäß Bedienungsanleitung auf die von ihm zwischen den Wartungsintervallen durchzuführenden Wartungsarbeiten hingewiesen				X
17.04	Wartungsplakette ausfüllen				
17.05	WCL mit Kunden besprechen, mit SignoSign unterschreiben lassen, abspeichern, dem Kunden übergeben und im SIS hochladen				X
	Ansprechpartner:	Herr Ullmann			X

17.06 WCL abspeichern unter "Kundennetz:\2\_Wartung\TT\_MM\_JJJJ" [Ordner muss evtl. angelegt werden]



Pos.	Notwendige Reparaturen Zusammenfassung	Kunde	Service-Techniker
9.02	Schlauch der Absaugung muss am Seitenkanalverdichter getauscht werden	ja	
9.04	Schaumstoffe im Seitenkanalverdichter sind voller Öl - müssen getauscht werden	ja	
11.02	Einspritzöler der Werkzeugschmierung ist defekt - muss dringend getauscht werden	ja	
	Blechabweiser bzw. Zentrierhebel ohne funktion - Näherungsschalter defekt oder nicht vorhanden	ja	
12.02	mehrere Sauger sind Verschließen - Kunde bekommt Angebot		

Zwecks Reparaturbeauftragung wenden Sie sich bitte an Ihren TRUMPF Ansprechpartner im Technischer Kundendienst.

Pos.	Benötigte Ersatzteile / Reparatur Folgeinsatz	TRUMPF Mat-Nr.	Stk.

Zwecks Ersatzteilbestellungen wenden Sie sich bitte an Ihren TRUMPF Ansprechpartner im Ersatzteilservice.

17.07 Kunde wurde auf offene Punkte / Reparaturen hingewiesen.



17.08 Bei notwendigen Reparaturen wird Folgeinsatz vom



17.09 Kunde wünscht



Pos.	Bemerkungen
11.05	Luftdruck der Luftfederelemente konnte nicht geprüft werden da kein Reifenfüllmesser beim Kunden vor Ort war - Der Kunde hat kein Zubehör zur Gebrauchten Maschine mit bekommen - Angebot für die wichtigsten Komponenten erstellt
17.06	Keine Vertragswartung nur Einmalwartung

Datum: 21.07.2023 Unterschrift Techniker + Kurzzeichen: Wolf -



Unterschrift Kunde: Hr. Ullmann



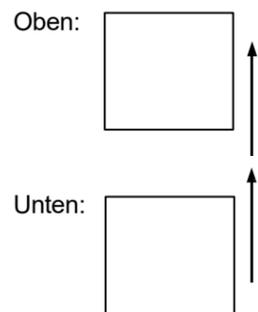
## Messprotokoll C-Achsen

### 3.01 Rundlauf C-Achse

Toleranz < 0,03 mm				Stempelaufnahme getauscht?	
Ist C1-Achse [mm]:	0,000	0,010	0,020	0,010	bitte wählen → <input type="text" value="nein"/>
Ist C2-Achse [mm]:	0,000	0,005	0,015	0,005	bitte wählen → <input type="text" value="nein"/>

### 3.03 Referenzpunkt Versatzmaße C - Achsen

	alter Wert [mm]	neuer Wert [mm]
C1-Achse 5022 34090 Index4	-68,1	-68,085
C2-Achse 5022 34090 Index5	22,360	22,365



	Abweichung [mm]
vor Korrektur	0,015
nach Korrektur	0,000

	Abweichung [mm]
vor Korrektur	0,005
nach Korrektur	0,000