



(Beispielbilder – tatsächliche Funktionsweise kann abweichen)

1. Funktionstest der Maschine sowie Erstellung des Reparaturplanes.
2. Alle relevanten Teile zerlegt und gereinigt.
3. Maschinenteile mechanisch bearbeiten und instand setzen.
4. Spindeln, Spindelmuttern, Führungsbahnabstreifer, Ölschaugläser sowie Wellendichtringe & Lagerungen werden überprüft und bei Bedarf erneuert.
5. Demontage und Kontrolle des Vorschub- und Kupplungsgetriebes, Durchsicht und ggf. Erneuerung von defekten Zahnrädern und Wellendichtringe – Öle erneuert.
6. Überprüfung der Zentralschmierung sowie der Schmierkanäle und Ventile. Schmierkanäle gereinigt, eventuell erneuert und Öle gewechselt.
7. Maschinenschlitten wie u.a. Bett-, Plan- & Oberschlitten komplett zerlegt und gereinigt, Führungsbahnen bzw. Prismen, Keilleisten und Umgriffleisten neu geschliffen. Gegenseite bei Bedarf beschichtet und von Hand eingeschabt.
8. Überprüfung des Hauptspindelgetriebes, eventuelle Erneuerung von Zahnrädern, Passfedern sowie Spindellagern & Wälzlager. Lagerspiele neu eingestellt sowie Kontrolle bzw. Erneuerung der Spindelbremse.
9. Demontage, Reinigung sowie Überprüfung des kompletten Reitstockes, bei Bedarf Erneuerung von Spindel & Mutter sowie Lagern. Reitstock neu abgestimmt und justiert.
10. Erneuerung und Instandsetzen von Hebeln, Klemmhebeln, Handrädern, Schalträdern sowie Antriebsriemen.
11. Maschinenlackierung in Industrielackqualität im Streich oder Spritzverfahren. RAL – Töne nach Kundenwunsch.
12. Instandsetzen der Bestandsanzeige oder Anbau einer neuen 1, 2 oder 3-Achsen-Digitalanzeige.
13. Auf Kundenwunsch Erneuerung von Bedientableaus, Vorschub & Drehzahlschildern sowie Erneuerung oder Nachrüstung von Sicherheitstechnik wie u.a. elektrischem Futterschutz, Leit- und Zugspindelabdeckung sowie von Not-Aus-, Bedien-, Haupt-, & EIN/AUS-Schaltern inkl. Schützen und Sicherheitsrelais.
14. Endmontage der Maschine, Probe- und Testlauf sowie Justierung und Anpassung der Genauigkeit nach Werksnorm inkl. geometrischem Vermessungsprotokoll nach Maschinenrichtlinien.