

Leistungsumfang - große Wartung (Präventivstandhaltung) von optischen und Multisensor-Messgeräten

Zum Zweck der Einhaltung von Abnahmevorschriften und Gewährleistung der zuverlässigen Leistung des Messgerätes, erbringt PROFITECH die im folgenden beschriebenen Dienstleistungen für die in der Anlage aufgeführten Geräte.

1. Sichtkontrolle

Check Tastsystem, Maßstabssystem und Steuerung (Systemkonfiguration)
Elektrische Anschlüsse
Knickstellen, Beschädigungen
Abdeckbänder
Verkleidungsteile, Schleifspuren

2.0 Luftversorgung (falls vorhanden)

Wartungseinheit gereinigt, bzw. ausgetauscht
Luftdruck prüfen, ggf. Einstellen
Magnetventil prüfen

3.0 Elektrische Versorgung, Schaltschrank

Elektrische Versorgung prüfen
Kabelführung prüfen
Steckverbindungen prüfen
Lüfter prüfen

4.0 Bedienpult

Kabel / Knickschutz
Schalter, Taster prüfen
Joystick

5.0 Unterbau, Tischplatte

Hartgesteinplatte prüfen
Ausrichtung prüfen
Schwingungsdämpfung, Funktionsprüfung

6.1 Z-Achse

Prüfung / Einstellung Druckzylinder
Führungsbahnen und Luftlager:

- o Prüfung auf Schleifspuren, Beschädigungen
- o Laufflächen
- o Prüfung auf Leichtgängigkeit der Achsen
- o Prüfung Abhub

Luftschläuche (falls vorhanden):

- o Optische Kontrolle

Motore / Antrieb

- o Anschlüsse
- o Prüfung auf Laufgeräusche

- o Prüfung Antriebsriemen
- o Spindeln reinigen und fetten

Geber / Encodersysteme

- o Prüfung auf Funktion
- o Signalprüfung
- o Maßstab reinigen

Sensoren prüfen ggf. Einstellen

6.2 X-Achse

Führungsbahnen und Luftlager:

- o Prüfung auf Schleifspuren, Beschädigungen
- o Laufflächen
- o Prüfung auf Leichtgängigkeit der Achsen
- o Prüfung Abhub

Luftschläuche (falls vorhanden):

- o Optische Kontrolle

Motore / Antrieb

- o Anschlüsse
- o Prüfung auf Laufgeräusche
- o Prüfung Antriebsriemen
- o Spindeln reinigen und fetten

Geber / Encodersysteme

- o Prüfung auf Funktion
- o Signalprüfung
- o Maßstab reinigen

Sensoren prüfen ggf. einstellen

6.3 Y-Achse

Führungsbahnen und Luftlager:

- o Prüfung auf Schleifspuren, Beschädigungen
- o Laufflächen
- o Prüfung auf Leichtgängigkeit der Achsen
- o Prüfung Abhub

Luftschläuche:

- o Optische Kontrolle

Motore / Antrieb

- o Anschlüsse
- o Prüfung auf Laufgeräusche
- o Prüfung Antriebsriemen
- o Spindeln reinigen und fetten

Geber / Encodersysteme

- o Prüfung auf Funktion
- o Signalprüfung
- o Maßstab reinigen

Sensoren prüfen ggf. Einstellen

7.0 Sicherheitseinrichtung

Not - AUS - Schalter

Druckwächter prüfen

8.0 Tastsystem, Optik / Genauigkeitsprüfung

Allgemeine Funktion

Messkraft einstellen (falls möglich)
Check Tasterwechseleinrichtung (falls vorhanden)
Prüfung der Rechtwinkligkeit
Feststellen der Messunsicherheit nach EN ISO 10360-2 oder VDI VDE 2617 mittels
Stufenendmaß (KOBAS STEP) oder Laserinterferometer oder vergleichbaren, rückführbaren
Normalien.
Prüfung der Positioniergenauigkeit der Z-Achse mittels Laserinterferometer
Abnahmemessungen 1D, 2D mittels Glasmaßstab
1D, 2D und 3D Messungen mittels KOBAS Step
Kalibrierung der Sensoren und Ermittlung des Offset
Abnahmedokumentation