



## Inbetriebnahme Generalprüfliste

1. Lieferumfang, Maschinenschmierstoffe, Optionsdisketten und benötigte Hilfsmittel zur Inbetriebnahme mit dem Kunden zusammen prüfen.
2. Maschine auf Transportschäden überprüfen, die der Kunde möglicherweise bei der Anlieferung übersehen hat. Falls nichtgemeldete Schäden ersichtlich sind, bitte sofort an Hurco (Hr. Sperk) melden.
3. Maschineneingangsspannung (Kundenseitig) überprüfen:

VAC.....394V.....max.  
VAC.....393V.....min.

5. Transformatorspannung prüfen und ggf. einstellen:

Voreinstellung VAC.....  
Ausgang VAC.....23010V.....

6. Niedrigspannungen am Netzteil und an der Konsole prüfen:

	Netzteil		Konsole	
	soll	ist	soll	ist
5 VDC	..... <u>5</u> , <u>10</u> .....VDC		5 VDC	..... <u>5</u> , <u>10</u> .....VDC
12 VDC	..... <u>11</u> , <u>18</u> .....VDC		12 VDC	..... <u>11</u> , <u>14</u> .....VDC
-12 VDC	..... <u>-12</u> , <u>-03</u> VDC		-12 VDC	..... <u>-</u> .....VDC
24 VDC	..... <u>24</u> , <u>03</u> VDC		24 VDC	..... <u>24</u> , <u>04</u> .....VDC

**HURCO GmbH**  
Werkzeugmaschinen  
CIM-Bausteine  
Vertrieb und Service  
Gewerbestraße 5 a  
85652 Landsham  
b. München  
Telefon  
+49 (0)89 90 50 94-0  
Telefax  
+49 (0)89 90 50 94-90  
<http://www.hurco.de>  
E-Mail: [info@hurco.de](mailto:info@hurco.de)

Bank One, NA  
BLZ 503 304 00  
Konto 1 003 747  
S.W.I.F.T.-Adress:  
FNBC DE FX

Dresdner Bank  
München  
BLZ 700 800 00  
Konto 565 299 600

HypoVereinsbank  
München  
BLZ 700 202 70  
Konto 46 233 034

Ust.-Id.-Nr.:  
DE 129 378 783

München  
HRB Nr. 67 903

Geschäftsführer  
Gerrard Kohlbacher

**HURCO**

7. Luftdruck während des WZW-Vorgang prüfen.  
Luftdruckeinstellung *6,5*...bar

Max. Druck .....bar

Min. Druck .....bar

8. Maschinenkonfiguration und Parameter prüfen.

9. Achsenendschalter Funktion prüfen.

10. Referenzpunkte der Achsen anfahren und Verfahrenswege überprüfen.

11. Antriebseinstellungen prüfen (Potentiometer oder Parameter).

12. Maschinenkonfiguration überprüfen u. ggf. korrigieren.

13. Schleppfehleranzeige einschalten und bestmögliche Werte in den Matrix- Maschinenparameter einstellen.

14. Maschinengeometrie unter Vorlage des Geometrieprotokolls überprüfen und notieren (evtl. in Zusammenarbeit mit dem Kunden).

15. Optikeys (Optionsdisketten) einlesen.

16. Spindeldrehzahleinstellung überprüfen (max. Drehzahl und Gewindeschneidzyklen).

16. Schmierfilm auf den Führungsbahnen und den Kugelrollspindeln prüfen.

17. WZW Positionen überprüfen und ggf. einstellen. Funktionen erst ohne Werkzeug und danach mit Werkzeug testen.

19. Extras installieren (Rundtisch, Förderer,.....).

20. Testprogrammablauf durchführen:  
WZW Vorgänge, Achsenpositionierung, Bohr- und Konturfäszyklen.

22. CE- Einrichtungen überprüfen.

**HURCO GmbH**  
Werkzeugmaschinen  
CIM-Bausteine  
Vertrieb und Service

Gewerbestraße 5 a  
85652 Landsham  
b, München

Telefon  
+49 (0)89 90 50 94-0

Telefax  
+49 (0)89 90 50 94-90

<http://www.hurco.de>  
E-Mail: [info@hurco.de](mailto:info@hurco.de)

Bank One, NA  
BLZ 503 304 00  
Konto: 1 003 747  
S.W.I.F.T.-Adress:  
FNBC DE FX

Dresdner Bank  
München  
BLZ 700 800 00  
Konto 565 299 600

HypoVereinsbank  
München  
BLZ 700 202 70  
Konto 46 233 034

Ust.-Id.-Nr.:  
DE 129 378 783

München  
HRB Nr. 67 903

Geschäftsführer  
Gerhard Kohlbacher



- 23. Konfigurationsdiskette updaten.
- 24. Kabinendichtigkeit prüfen.
- 25. Viruscheck durchführen.

Prüfergebnis:	Virus lokalisiert	<input type="checkbox"/>	Ja	<input type="checkbox"/>	Nein
	Virus gelöscht	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	

Virusname .....

- 26. Wartungsschulung durchführen.
- 27. Maschinenzustands-Checkliste ausfüllen.
- 28. Inbetriebnahmeprotolle und Stundennachweis vom Kunden unterzeichnen lassen.

**Die Maschine wurde nach dieser Liste überprüft.  
Die Funktion aller Sicherheitsschalter sind vorgeführt und  
geprüft worden.**

**HURCO GmbH**  
Werkzeugmaschinen  
CIM-Bausteine  
Vertrieb und Service

Gewerbestraße 5 a  
85652 Landsham  
b. München

Telefon +49 (0)89 90 50 94-0  
Telefax +49 (0)89 90 50 94-90

http://www.hurco.de  
E-Mail: info@hurco.de

.....  
Kunde: Name, Datum und Unterschrift

.....  
KD- Techniker: Name, Datum und Unterschrift

Anmerkungen:

Bank One, NA  
BLZ 503 304 00  
Konto 1 003 747  
S.W.I.F.T.-Adress:  
FNBC DE FX

Dresdner Bank  
München  
BLZ 700 800 00  
Konto 565 299 600

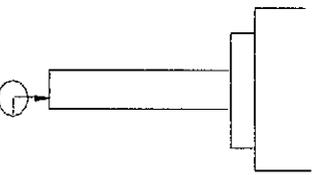
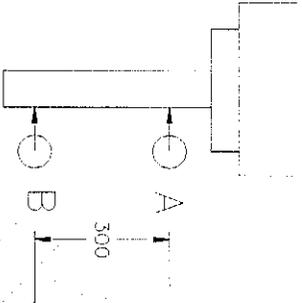
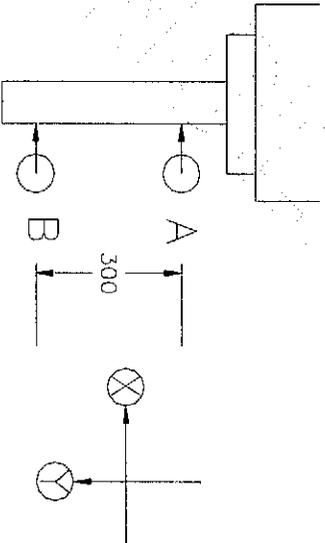
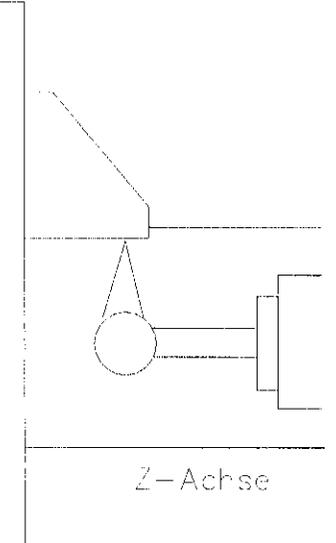
HypoVereinsbank  
München  
BLZ 700 202 70  
Konto 46 233 034

Ust.-Id.-Nr.:  
DE 129 378 783

München  
HRB Nr. 67 903

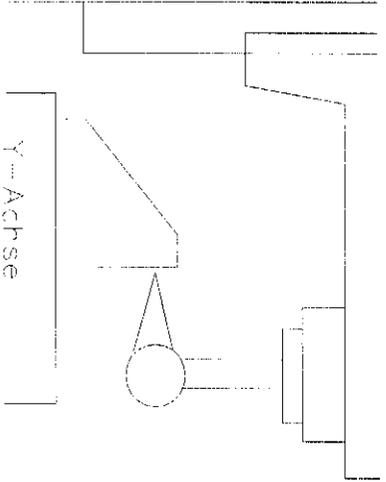
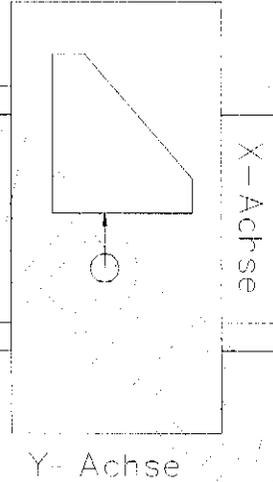
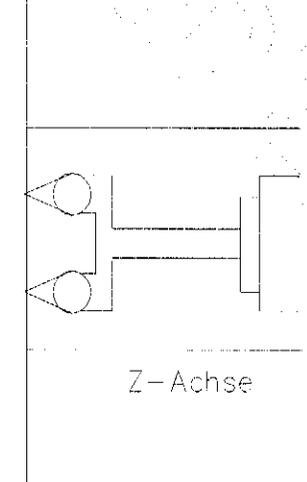
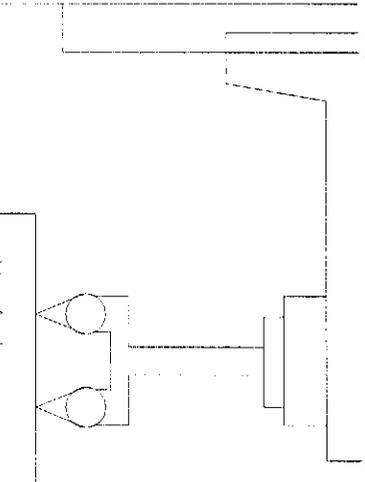
Geschäftsführer  
Gerhard Kohlbacher

HURCO - Abnahmeprotokoll Maschinengeometrie  
 Maschinentyp:                      Maschinen-Nr:

Gegenstand der Prüfung	Abbildung	Toleranz	Abweichung
1 Axiale Laufabweichung der Arbeitsspindel		0,01 mm	<math>\leq 0,01\text{ mm}</math>
2 Rundlauf der Spindelaufnahme		A 0,005 mm B 0,02 mm	<math>\leq 0,005\text{ mm}</math> NOM
3 Parallelität der Spindelaufnahme zur Z-Achse		X 0,02 mm Y 0,02 mm	SM SM
4 Rechtwinkligkeit der X-Achse zur Z-Achse		0,02 mm	<math>\leq 0,02\text{ mm}</math> Messlänge 300mm



HURCO- Abnahmeprotokoll Maschinengeometrie  
 Maschinentyp:                      Maschinen-Nr:

	Gegenstand der Prüfung	Abbildung	Toleranz	Abweichung
5	Rechtwinkligkeit der Y - Achse zur Z- Achse		0,02 mm	Meßlänge 300mm  $< 10 \mu$
6	Rechtwinkligkeit der X - Achse zur Y - Achse		0,015 mm	Meßlänge 300mm  SM
7	Spindelabschlag zur Aufspannfläche in X - Richtung		0,02 mm	Meßlänge 300mm  10 $\mu$
8	Spindelabschlag zur Aufspannfläche in Y - Richtung		0,02 mm	Meßlänge 300mm  $< 10 \mu$

