

Zerspanungsprotokoll Bohren

Hommel Hercules
Werkzeughandel



FIRMA	Firma		WERKSTÜCK	Teil, Benennung				Besuchsbericht Nr.							
	SÖB: E			Werkstoff		Datum		Erfasser							
Abteilung		Werkstoff-Nr.		Mechanische Eigenschaften		Kontaktperson									
MASCHINE	Marke			N/mm ²	HB	HV	HRC								
	Type			von											
	Leistung			bis											
	Wkz-Aufnahme			Behandlungszustand											
	Einspannung			Oberfläche											
	Bearbeitungsstabilität			Geforderte Oberfläche	µm	Rz+W		Ra	CLA						
	Kühlung			Erreichte Oberfläche	µm	Rz+W		Ra	CLA						
Versuch			1				2				3				
Bearbeitungsverfahren															
Bearbeitungsbedingungen															
WERKZEUG	Hersteller														
	Bezeichnung														
	Durchmesser														
	Zähnezahl														
	DIN														
	Aufnahme														
SCHNEID-STOFF	Schneidstoffart														
	Beschichtung														
	Hersteller														
	Sorte														
SCHNITTDATEN	Drehzahl	n	[min ⁻¹]												
	Schnittgeschw.	v _c	[m/min]												
	Schnitttiefe	a _p	[mm]												
	Vorschub/U	f	[mm]												
	Vorschubgeschw.	v _f	[mm/min]												
	Anzahl der Durchgänge														
ERGEBNISSE	Standzeit/Schneide	t _c	[min]												
	Standlänge	l _f	[m]												
	Standmenge/Schneide		[Stk]												
	Leistungsaufnahme		[kW]												
	Kriterium Standzeitende														
	Beurteilung														

Skizze / Anmerkungen:

Bitte **SORGFÄLTIG** und **VOLLSTÄNDIG** ausfüllen,
MINDESTENS aber die fettgedruckten Felder.