

Zerspanungsprotokoll Fräsen

Hommel Hercules
Werkzeughandel



FIRMA	Firma		WERKSTÜCK	Teil, Benennung				Besuchsbericht Nr.					
	Sitz			Werkstoff				Datum					
	Abteilung			Werkstoff-Nr.				Erfasser					
		Mechanische Eigenschaften											
MASCHINE	Marke			N/mm ²		HB	HV	HRC	Kontaktperson				
	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												
	DIN												
	Aufnahme												
SCHNEID-STOFF	Schneidstoffart												
	Beschichtung												
	Hersteller												
	Sorte												
SCHNITT-DATEN	Drehzahl	n	[min ⁻¹]										
	Schnittgeschw.	v _c	[m/min]										
	Schnitttiefe	a _p	[mm]										
	seitliche Zustellung	a _e	[mm]										
	Vorschub/U	f	[mm]										
	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.